BEDIENUNGSANLEITUNG

Multi Color Jet

TROTEC VERTRIEBS UND PRODUKTIONS GmbH
Linzer Straße 156
A – 4600 Wels
AUSTRIA

Tel.: ++43/7242/239-0
Fax: ++43/7242/239-7380
E-Mail: trotec@troteclaser.com
www.troteclaser.com

TROTEC übernimmt keine Haftung für direkte oder indirekte Schäden die aus der Anwendung oder Benutzung der hierin beschriebenen Produkte, Schaltkreise oder Software entstehen könnte. Das Gerät darf nur von geschultem Personal in Betrieb genommen werden. Vor der Inbetriebnahme ist unbedingt die Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen und zu beachten.

Weiters behält sich TROTEC das Recht vor, jedes hier beschriebene Produkt ohne vorherige Mitteilung zu ändern.

Im Falle eines Fehlers überprüfen Sie bitte vorerst das Gerät laut Abschnitt „6.1 Tipps zur Fehlerbehebung“. Sollten Sie zu keinem Ergebnis kommen notieren Sie bitte sämtliche Gerätedaten (Baujahr, Version d. Software, etc.) und rufen Sie uns von einem Telefon in der Nähe des eingeschalteten Gerätes an.

Bei Rückfragen oder technischen Problemen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder direkt an TROTEC unter o.a. Adresse.

© Diese Dokumentation mit allen Zeichnungen ist geistiges Eigentum der Trotec Produktions- u. Vertriebs GmbH.
Die gesamte Dokumentation wird dem Benützer nur zum persönlichen Gebrauch übergeben. Ohne unsere schriftliche Genehmigung darf diese Dokumentation weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Jegliche Rechtsverletzung wird strafrechtlich verfolgt.

INHALTSÜBERSICHT

1 ALLGEMEINES 5
1.1 Gebrauch der Bedienungsanleitung 5
1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung 6
1.3 Entsorgungshinweis 6
1.4 Technische Daten / Gerätespezifikation 7
1.5 Typenschild 8
1.6 EU – Konformitätserklärung 9

2 SICHERHEIT 10
2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise 10
2.2 Warn- und Hinweisschilder 11

3 VOR DER INBETRIEBNAHME 12
3.1 Auspacken 12
3.2 Lieferumfang 12
3.3 Standort 13
3.4 Computer – Anforderungen 14
3.5 Software Installation 14
3.6 Software Registrierung 17
3.6.1 JobControl 17
3.6.2 Minimanager 17
3.7 Anschlüsse 18
3.7.1 Netzanschluss 18
3.7.2 Computeranschluss 19

4 BETRIEB 20
4.1 Geräteansicht und Anschlüsse 20
4.2 Start / Stopp Tasten 22
4.3 EIN-/ AUS-Schalter 22
4.4 Inbetriebnahme 23
4.4.1 Farbtanks und Dispenser einfügen 23
4.4.2 Kalibrierung von Multi Color Jet zu Laser 26
4.5 Das erste Kissen 31
4.6 Details zur Software 38
4.6.1 MultiColorJetControl – Hauptfenster 38
4.6.2 Menüleiste 38
4.6.3 Vorschaubereich 40
4.6.4 Queue (Tray und Kissen Liste) 42
4.6.5 Kontrollbuttons 43
4.7 Umgang mit den Farbtanks 44
4.7.1 Farbtanks tauschen 44

4.7.2 Meldung „Tank nicht verfügbar“ 47
4.8 Vorgehensweise mit dem Rayjet 48
4.8.1 Allgemeiner Ablauf 48
4.8.2 Aktivierung der MCO Option im MiniManager 52
4.8.3 Anpassung der Parameter zum Kissen schneiden 53

5 WARTUNG 54
5.1 Wartungs- und Reinigungsplan 54
5.2 Schütteln von Farbtank Platte und Farbtanks 55
5.3 Systemreinigung 56
5.4 Wartung der Spindeln 57
5.5 Wartung des Dispenserhalteblocks 57

6 ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN 58
6.1 Tipps zur Fehlerbehebung 58
6.2 Tipps zur Herstellung von einfärbigen Austausch-Kissen 59
6.3 Zubehör 60
6.4 Abnahmeprotokoll 61
6.5 Schulungsplan 62
6.6 Erstellung einer Service-Datei 63
6.7 Antwortformular 64

1 ALLGEMEINES

1.1 Gebrauch der Bedienungsanleitung

Achtung:

Vor der Inbetriebnahme und dem Betreiben der Anlage ist diese Bedienungsanleitung genau zu lesen und zu beachten. Eine Nichtbeachtung einzeln angeführter Punkte der Bedienungsanleitung kann Personen und/oder Sachschäden verursachen!

Das Betreiben der Anlage ist nur mit Geräten und Ersatzteilen gestattet, die im Lieferumfang enthalten bzw. in der Ersatz- und Verschleißteilliste angeführt sind.

Zusatzgeräte müssen auf die Grundmaschine abgestimmt sein (Rückfragen beim Händler oder im Werk erforderlich).

Zum leichteren Verständnis der Bedienungsanleitung werden folgende Symbole verwendet:

Dieser Bereich stellt bei Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung eine besondere Gefahr für das Bedienungspersonal oder des für die Wartung zuständigen Personals dar.

Achtung: Dieser Bauteil steht unter Spannung. In diesen Bereichen die Sicherheitshinweise bzgl. Elektrik genau beachten, insbesondere bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ist Vorsicht geboten.

Hinweis oder Information zu einzelnen Bauteilen des Gerätes, die den Gebrauch vereinfachen oder verständlicher machen.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der TROTEC Multi Color Jet wird zum einfärben von Trodat Multi Color Stempelkissen verwende, die mit einem Trotec Laser individuell geschnitten wurden.

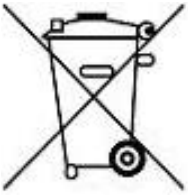
Der Färbevorgang darf nur bei einwandfrei eingestellter Maschine durchgeführt werden (siehe auch Abschnitt 4 BETRIEB).

Eine Verwendung der Anlage in anderen Bereichen gilt als bestimmungswidrig. Für daraus resultierende Personen- und/oder Sachschäden wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

Die Anlage darf nur von Personen bedient, gewartet und instand gesetzt werden, die mit dem vorgesehenen Einsatzbereich und den Gefahren der Maschine vertraut sind !

Eine Nichtbeachtung der vom Hersteller in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsvorschriften schließt im Fall eines Defektes eine Haftung des Herstellers aus.

1.3 Entsorgungshinweis



Gerät nicht im Hausmüll entsorgen!
Elektronische Geräte sind entsprechend der Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte des jeweiligen Landes über die örtlichen Sammelstellen für Elektronik-Altgeräte zu entsorgen!
Für weitere Fragen wenden Sie sich an Ihren zuständigen Händler, bei dem Sie das Gerät gekauft haben. Dieser sorgt für eine umweltfreundliche Entsorgung

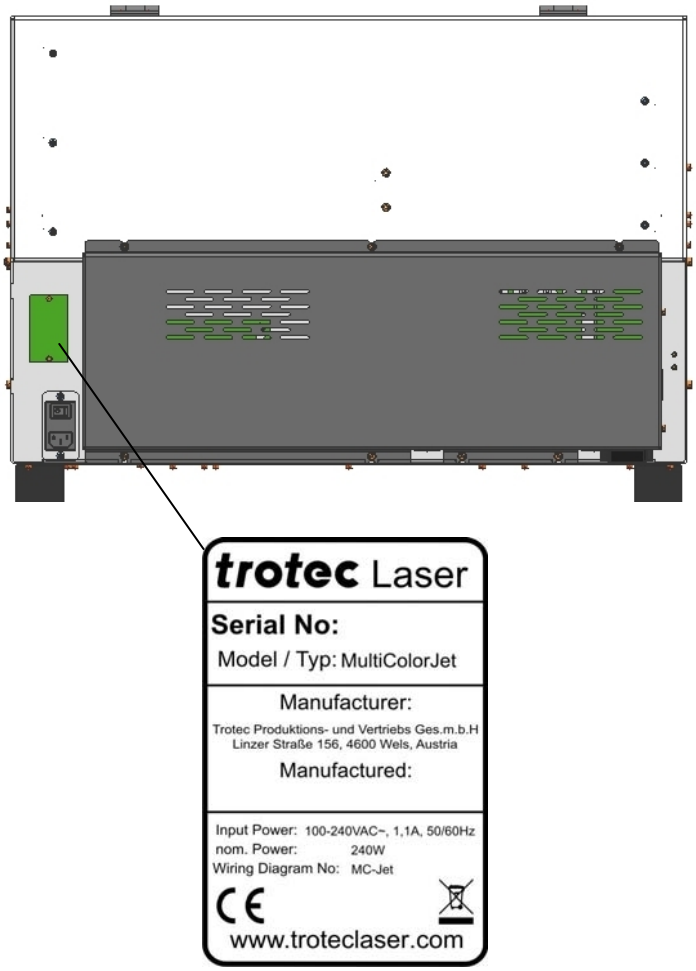
1.4 Technische Daten / Gerätespezifikation

Mechanik	
Arbeitsfläche	Max. 4 Kissen x 3 Kissen
Motor	Schrittmotor
Spezifikation	
Farbkapazität	15 Tanks, je 150ml
Kissenkapazität	Max. 12 individuelle Trodat Multi Color Kissen
Design Voraussetzungen	Farbflächengröße min 8 x 8 mm Abstand zwischen Farbflächen min. 2.5 mm
Kompatible Trodat Stempel / Kissen	Stempel fürs Büro: Trodat Professional Stempel für Unterwegs und Zuhause: Trodat Printy und Trodat Mobile Printy
Kompatible Trotec Lasers	Speedy 100 / 100R; Speedy 300; Rayjet
Option	Untergestell
Kontrollsystem	
Schnittstelle Hardware	USB
Stromversorgung, elektrische Sicherung	
Spannung	Einphasig 100-250V 50/60Hz
Leistungsaufnahme	300W
Stromaufnahme	2 A (230V) 4 A (115V)
Empfohlene Sicherung	10A (230V / 115V)
Abmessung	
Breite/Tiefe/Höhe (ca.)	720 x 735 x 500 mm
Gewicht (ca.)	45 kg
Umgebungsbedingungen	
Temperatur	+15°C bis +25°C
Luftfeuchtigkeit	40% bis max 70%, keine Kondensation
Sicherheit	
Interlock	Doppeltes Interlock Sicherheitssystem

TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN
JÄNNER 2011

1.5 Typenschild

Das Typenschild befindet sich an der Geräterückseite (siehe Abb. unten).



Sollten Sie einmal Probleme mit Ihrem Gerät haben oder Ersatzteile benötigen so haben Sie diese Daten „jederzeit zur Hand“.

1.6 EU – Konformitätserklärung

EG–Konformitätserklärung

(Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG Anhang II A)

Hersteller:
TROTEC Produktions u. Vertriebs GmbH.
Linzer Straße 156,
A-4600 Wels

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Gerhard KREMPL, TROTEC Produktions u. Vertriebs GmbH., Linzer Straße 156, A-4600 Wels

Hiermit erklären wir, dass

MultiColor Jet

in ihrer Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Weitere, ebenfalls für das Produkt geltende Richtlinien/Bestimmungen:
2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie
2004/108/EG EMV Richtlinie

Angewandte harmonisierte Normen:
- EN ISO12100 Sicherheit von Maschinen
- EN 60335-1/2007 Sicherheit elektrischer Geräte
- EN 55014-1/2006, EN 55014-2/1997 Elektromagnetische Verträglichkeit
- EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen – elektr. Ausrüstung
- EN 55022/2008 u. EN 55024/2003 Elektromagnetische Verträglichkeit

Ort, Datum:
Wels, 30.03.2011

Angabe zur Person des Unterzeichners:
Stephan FAZENY, Leiter Forschung und Entwicklung

Unterschrift:

CE

2 SICHERHEIT

2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Jede Person, die im Betrieb des Anwenders mit der Aufstellung, Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Reparatur der Maschine beauftragt ist, muss die Betriebsanleitung und besonders das Kapitel „Sicherheit" gelesen und verstanden haben. Dem Verwenderunternehmen ist zu empfehlen, ggf. innerbetriebliche Anweisungen unter Berücksichtigung der ihm bekannten fachlichen Qualifikation des jeweils eingesetzten Personals zu erstellen und sich den Erhalt der Anweisung/Betriebsanleitung bzw. die Teilnahme an Einweisung/Schulung jeweils schriftlich bestätigen zu lassen.

Sicherheitsbewusstes Arbeiten
Die Maschine darf nur von ausgebildetem und autorisiertem Bedienungspersonal betrieben werden.
Die Zuständigkeiten für die unterschiedlichen Tätigkeiten im Rahmen des Betreibens der Maschine müssen klar festgelegt und eingehalten werden, damit unter dem Aspekt der Sicherheit keine unklaren Kompetenzen auftreten. Dies gilt insbesondere für Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung, die nur von besonderen Fachleuten ausgeführt werden dürfen.
Bei allen Arbeiten, die die Aufstellung, die Inbetriebnahme, das Rüsten, den Betrieb, Änderungen von Einsatzbedingungen und Betriebsweisen, Wartung, Inspektion und Reparatur betreffen, sind die in den Betriebsanleitungen ggf. als notwendig angegebenen Ausschaltprozeduren zu beachten.

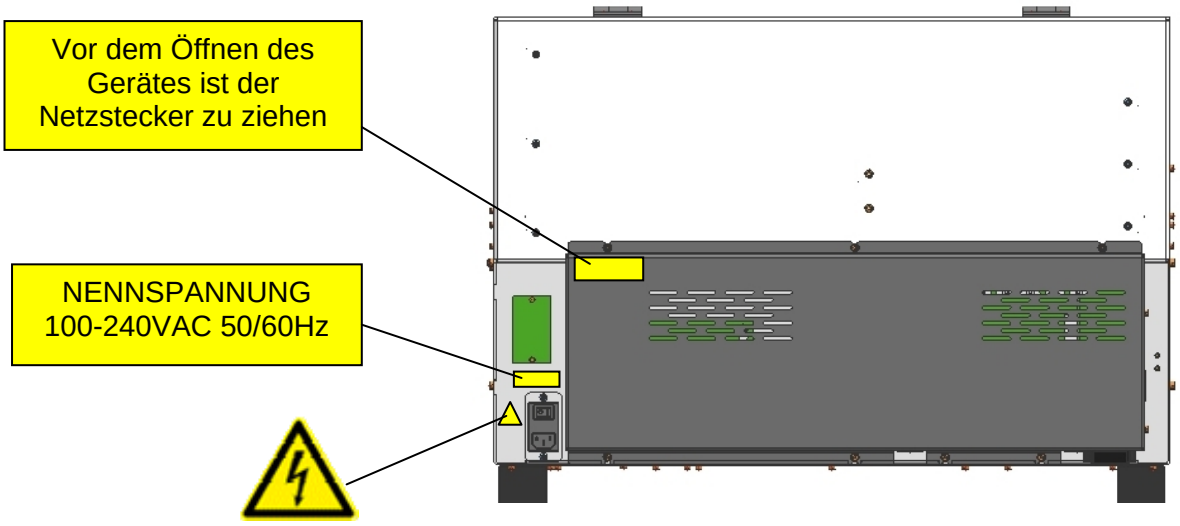
Sicherheitshinweise für das Verwenderunternehmen und/oder Bedienungspersonal

- Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, die die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt.
- Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, dass keine nichtautorisierten Personen an der Maschine arbeiten (z.B. auch durch Betätigung von Einrichtungen gegen unbefugtes Benutzen).
- Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine vor Arbeitsbeginn auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.
- Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, dass die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.
- Durch entsprechende Anweisungen und Kontrollen muss das Anwenderwerk Sauberkeit und Übersichtlichkeit an der und um die Maschine gewährleisten.
- Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden (bereits hier ist konkret auf drohende Gefährdungen hinzuweisen, also zum Beispiel auf drohende schwere Quetschungen). Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren und Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluss der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.
- Rüsten, Umrüsten, Werkstückwechsel, Wartungs- und Inspektionstätigkeiten dürfen nur im ausgeschalteten Zustand von geschultem Personal durchgeführt werden.
- Verbot von eigenmächtigen Umbauten und Veränderungen an der Maschine. Es wird darauf hingewiesen, dass jegliche eigenmächtigen Umbauten und Veränderungen an der Maschine aus sicherheitstechnischen Gründen nicht gestattet sind.

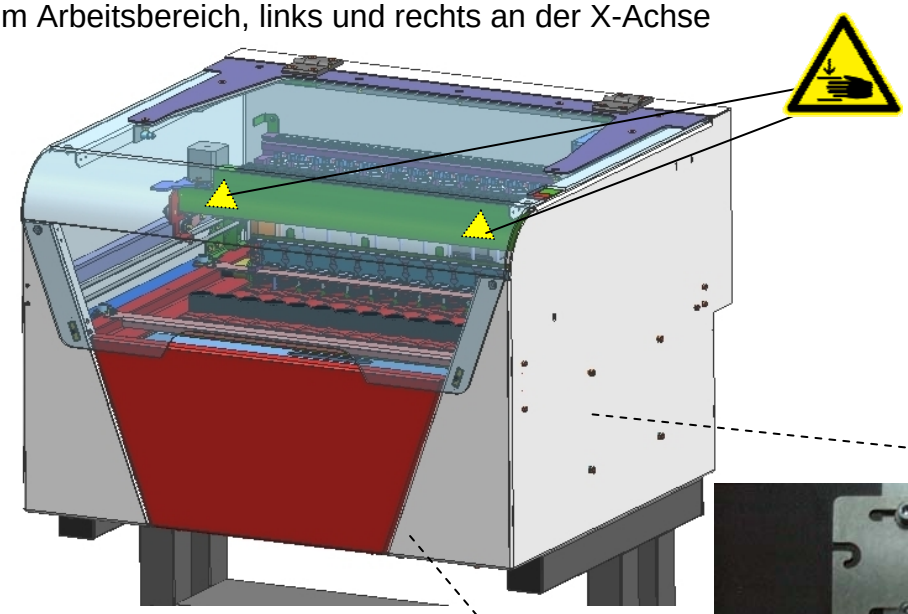
2.2 Warn- und Hinweisschilder

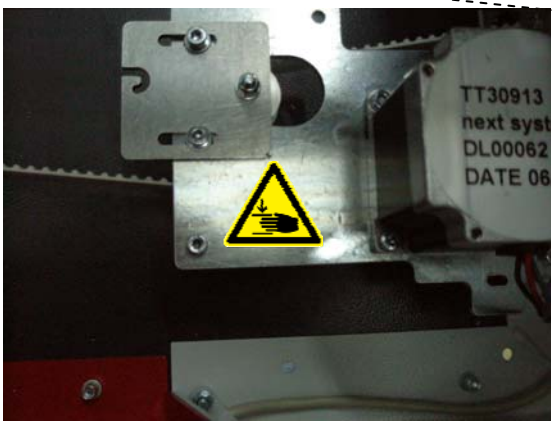
Die Warn- und Hinweisschilder sind am Gerät an jenen Stellen angebracht, die vor der Inbetriebnahme bzw. während des Betriebes eine Gefahrenquelle darstellen könnten. Achten Sie daher speziell auf die Hinweise auf den Schildern. Bei Verlust oder Beschädigung der Schilder sind diese umgehend zu ersetzen.

Rückseite



Im Arbeitsbereich, links und rechts an der X-Achse





Im Arbeitsbereich, am Z-Achsen Motor

3 VOR DER INBETRIEBNAHME

3.1 Auspacken

Der Trotec Multi Color Jet wird in einer Holzkiste geliefert, die die Maschine sowie verschiedene Zubehörteile enthält. Die folgenden Schritte geben einen Überblick über das Auspacken und Zusammensetzen des Lasers. Diese Schritte müssen sorgfältig ausgeführt werden.

Das Verpackungsmaterial aufheben. Es wird bei einer eventuellen Rücksendung des Geräts benötigt.
Entsorgen Sie die Abfälle entsprechend dem geltenden Abfallentsorgungsgesetz.

Entfernen Sie den Deckel und die Seitenteile der Verpackung. Bewahren Sie diese an einem trockenen Ort auf.

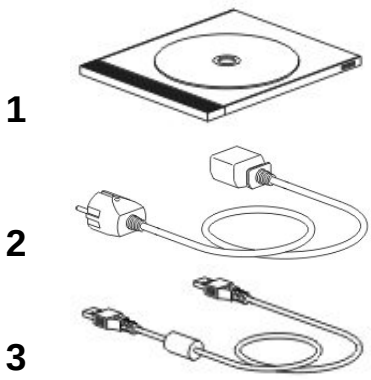
Entfernen Sie vorsichtig den Schaumstoff zum Schutz des Sichtfensters und das Klebeband das den Deckel fixiert.

Heben Sie die Maschine aus der Kiste. Dazu benötigen Sie zwei Personen. Stellen Sie die Maschine auf einen stabilen Tisch oder auf das mitgelieferte Untergestell (optional).

3.2 Lieferumfang

Transport und Serviceverpackung
Multi Color Jet
Flexibles Tray mit allen Trodat MCI kompatiblen Kissenrahmen
15 Farbtanks
15 Dispenser
Untergestell (optional)
Zubehör:

1. TROTEC Installations-DVD inklusive Software und Betriebsanleitung
2. Netzkabel
3. Computer-Anschlusskabel USB



3.3 Standort

Bevor Sie das System installieren, sollten Sie einen passenden Standort auswählen. Folgen Sie bitte untenstehenden Richtlinien:

Vermeiden Sie Plätze, an denen das System hohen Temperaturen, Staub oder hoher Luftfeuchtigkeit ausgesetzt ist. (Die Luftfeuchtigkeit darf 70% nicht überschreiten, und die Temperatur nicht in der Nähe des Taupunktes liegen.)

Vermeiden Sie Standorte, an denen das System mechanischen Erschütterungen ausgesetzt ist.

Elektrische Absicherung gemäß Spezifikation.
Lassen Sie keine anderen Geräte über diese Sicherung laufen, da das System die vollen Ampere benötigt.

Vermeiden Sie Standorte mit geringer Luftzirkulation.

Wählen Sie einen Platz, an dem die Raumtemperatur zwischen 20°C und 25°C liegt. Vermeiden Sie höhere Umgebungstemperaturen und eine starke Sonnenbestrahlung auf die Maschine. Verwenden Sie bitte wenn nötig Jalousien.

Wählen Sie einen Platz in der Nähe des Lasers um die Produktivität sicherzustellen.

Wählen Sie einen Standort der nicht weiter als 2,50 m von Ihrem Computer entfernt liegt (max. Kabellänge, um Störeinflüsse zu vermeiden).

Versuchen Sie, einen Arbeitstisch oder Ablagefach daneben zu platzieren. Dies soll verhindern, dass die Maschine als Ablagetisch umfunktioniert wird.

3.4 Computer – Anforderungen

Für den Multi Color Jet muss der gleiche PC verwendet werden wie für den Laser.

Die folgende Empfehlung gibt die **Minimalanforderung** an.
Bei Verwendung eines leistungsfähigeren Computers werden die Grafiken schneller produziert und dargestellt sowie die Rechenzeiten und die Datenübertragung zum Gerät verkürzt. Um die neueste Software verwenden zu können, sind die dort angegebenen Anforderungen einzuhalten.

- Windows 7® 32/64-Bit oder
  Windows Vista® 32/64 Bit (mit Service Pack 1 oder höher) oder
  Windows® XP 32/64 Bit (mit Service Pack 2 oder höher)
- 512 MB RAM, 400 MB Festplattenspeicher
- Pentium® 1 GHz Prozessor oder AMD Athlon™ XP
- Monitorauflösung mindestens 1024 X 768 Pixel
- 24-Bit Farbgrafikkarte
- 1 freie USB-Schnittstelle
- DVD-Laufwerk
- Maus

3.5 Software Installation

Die Software muss installiert werden bevor das Gerät mit dem Computer verbunden wird.

1. Legen Sie die Installations-DVD ein. Mit aktivem „Autorun“, öffnet sich die „Readme.txt“.
2. Öffnen Sie das Verzeichnis des DVD Laufwerks. Es enthält die folgenden Ordner:

Name	Size	Type	Date Modified
Firmware		File Folder	07.03.2011 16:35
MCI-Check		File Folder	07.03.2011 13:33
Rayjet Software		File Folder	07.03.2011 14:10
Speedy Software		File Folder	07.03.2011 14:10
MultiColorJetControlSetup_1.0.2.7.exe	5.578 KB	Application	08.03.2011 10:54
Autorun.inf	1 KB	Setup Information	08.03.2011 13:05
Readme.txt	1 KB	Text Document	07.03.2011 14:13
MJ-0052.xml	2 KB	XML Document	24.01.2011 10:23

3. Öffnen Sie den Ordner „Speedy Software“ oder „Rayjet Software“ entsprechend Ihrem Lasergerät.

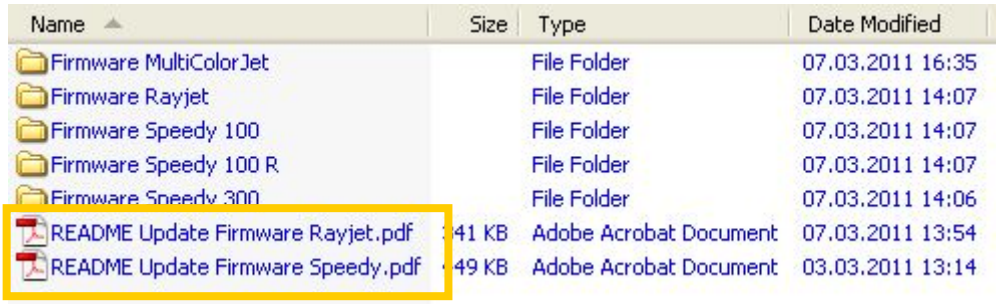
Name	S...	Type	Date Modified
_Adobe Reader		File Folder	07.03.2011 13:03
_Corel		File Folder	07.03.2011 13:03
_Manual		File Folder	07.03.2011 13:03
_Material_files		File Folder	07.03.2011 13:03
_Setup_preconditions		File Folder	07.03.2011 13:03
_USB		File Folder	07.03.2011 13:03
JobControl 9.4.2 32-bit		File Folder	07.03.2011 13:05
JobControl 9.4.2 64-bit		File Folder	07.03.2011 13:04
Autorun.inf	1 KB	Setup Information	30.06.2010 09:39
JC_icon.ico	4 KB	Icon	16.06.2010 14:26
start.bat	1 KB	MS-DOS Batch File	18.11.2010 10:14

Name	S...	Type	Date Modified
_Setup_preconditions		File Folder	08.03.2011 13:36
Rayjet 2.3.0 32-bit		File Folder	07.03.2011 13:29
Rayjet 2.3.0 64-bit		File Folder	07.03.2011 13:29
Autorun.inf	1 KB	Setup Information	30.09.2010 10:58
RJ_icon.ico	4 KB	Icon	30.09.2010 12:08
start.bat	1 KB	MS-DOS Batch File	30.09.2010 11:01

4. Führen Sie die Datei „start.bat“ aus um die Installation bzw. das Update der Software zu starten.

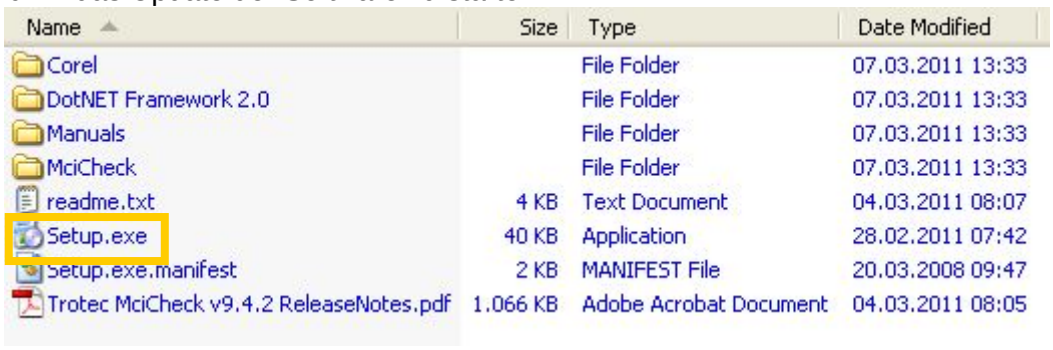
5. Wenn der Multi Color Jet mit einem existierenden Laser System installiert wird, ist zusätzlich die Firmware des Lasers aktualisiert werden.

   ⚠ Lesen Sie die “README” für Information zu einem sicheren Firmware am Laser!



Name	Size	Type	Date Modified
Firmware MultiColorJet		File Folder	07.03.2011 16:35
Firmware Rayjet		File Folder	07.03.2011 14:07
Firmware Speedy 100		File Folder	07.03.2011 14:07
Firmware Speedy 100 R		File Folder	07.03.2011 14:07
Firmware Speedy 300		File Folder	07.03.2011 14:06
README Update Firmware Rayjet.pdf	241 KB	Adobe Acrobat Document	07.03.2011 13:54
README Update Firmware Speedy.pdf	249 KB	Adobe Acrobat Document	03.03.2011 13:14

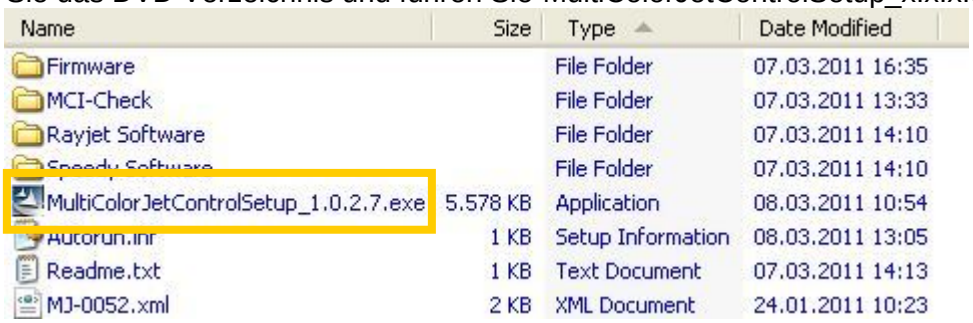
6. Öffnen Sie den Ordner „MCI-Check“ und führen Sie die „Setup.exe“ aus um die Installation bzw. das Update der Software zu starten.



Name	Size	Type	Date Modified
Corel		File Folder	07.03.2011 13:33
DotNET Framework 2.0		File Folder	07.03.2011 13:33
Manuals		File Folder	07.03.2011 13:33
MciCheck		File Folder	07.03.2011 13:33
readme.txt	4 KB	Text Document	04.03.2011 08:07
Setup.exe	40 KB	Application	28.02.2011 07:42
Setup.exe.manifest	2 KB	MANIFEST File	20.03.2008 09:47
Trotec MciCheck v9.4.2 ReleaseNotes.pdf	1.066 KB	Adobe Acrobat Document	04.03.2011 08:05

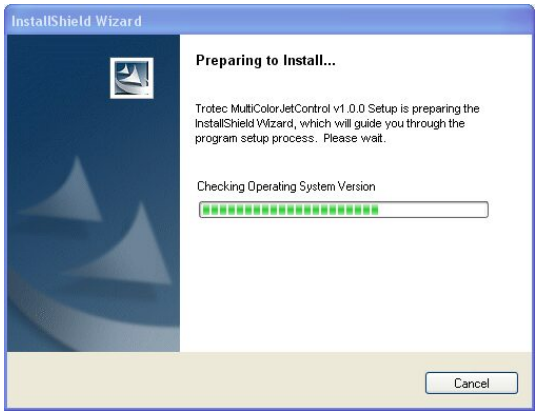
7. Führen Sie die Installation der „MultiColorJetControl“ aus wie unten beschrieben.

   Öffnen Sie das DVD Verzeichnis und führen Sie“MultiColorJetControlSetup_x.x.x.exe” aus.



Name	Size	Type	Date Modified
Firmware		File Folder	07.03.2011 16:35
MCI-Check		File Folder	07.03.2011 13:33
Rayjet Software		File Folder	07.03.2011 14:10
Speedy Software		File Folder	07.03.2011 14:10
MultiColorJetControlSetup_1.0.2.7.exe	5.578 KB	Application	08.03.2011 10:54
Autorun.inf	1 KB	Setup Information	08.03.2011 13:05
Readme.txt	1 KB	Text Document	07.03.2011 14:13
MJ-0052.xml	2 KB	XML Document	24.01.2011 10:23

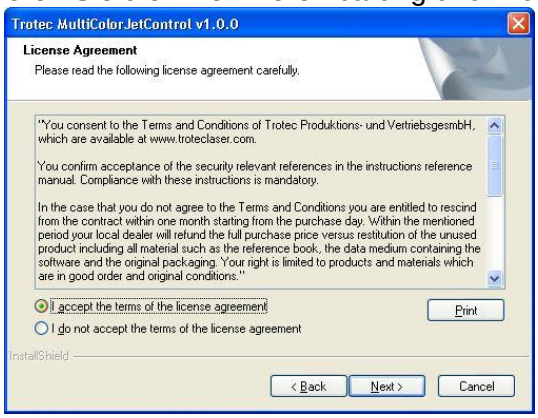
   Die Installation wird vorbereitet.


InstallShield Wizard
Preparing to Install...
Trotec MultiColorJetControl v1.0.0 Setup is preparing the InstallShield Wizard, which will guide you through the program setup process. Please wait.
Checking Operating System Version
Cancel

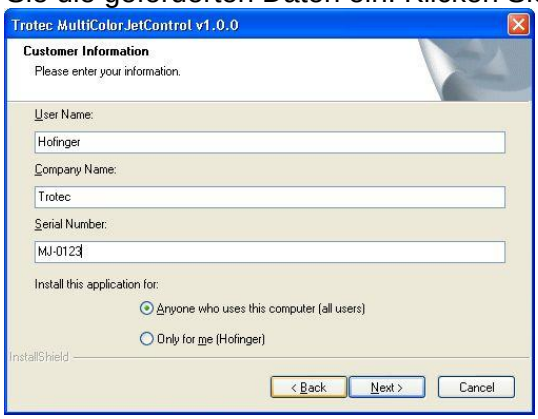
Der “Install shield wizard” ist bereit zur Installation. Klicken Sie auf „Weiter“.

Trotec MultiColorJetControl v1.0.0
Welcome to the InstallShield Wizard for Trotec MultiColorJetControl v1.0.0
The InstallShield Wizard will install Trotec MultiColorJetControl v1.0.0 on your computer. To continue, click Next.
< Back
Next >
Cancel

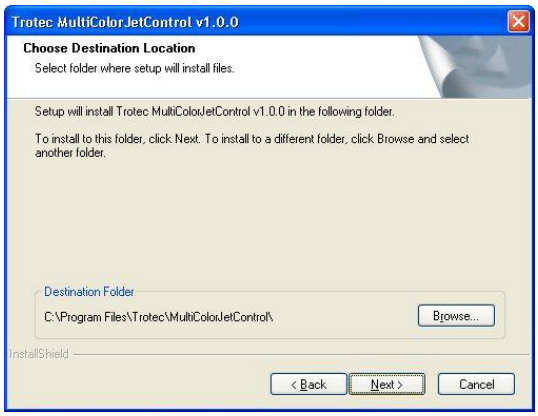
Akzeptieren Sie die Lizenzvereinbarung und klicken Sie auf „Weiter“ um fortzusetzen.


Trotec MultiColorJetControl v1.0.0
License Agreement
Please read the following license agreement carefully.
"You consent to the Terms and Conditions of Trotec Produktions- und VertriebsgesmbH, which are available at www.troteclaser.com.
You confirm acceptance of the security relevant references in the instructions reference manual. Compliance with these instructions is mandatory.
In the case that you do not agree to the Terms and Conditions you are entitled to rescind from the contract within one month starting from the purchase day. Within the mentioned period your local dealer will refund the full purchase price versus restitution of the unused product including all material such as the reference book, the data medium containing the software and the original packaging. Your right is limited to products and materials which are in good order and original conditions."
I accept the terms of the license agreement
I do not accept the terms of the license agreement
Print
InstallShield
< Back
Next >
Cancel

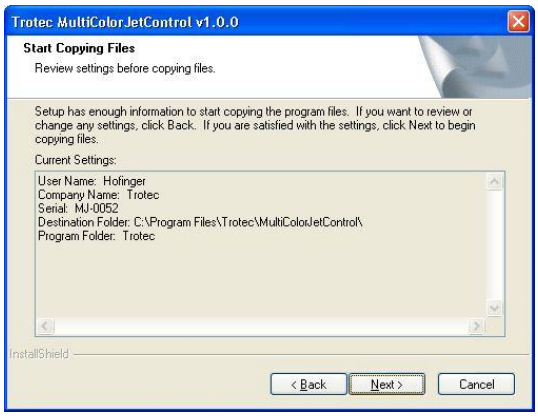
Geben Sie die geforderten Daten ein. Klicken Sie auf „Weiter“ um fortzusetzen.



Wenn gewünscht, wählen Sie einen anderen Zielpfad aus. Klicken Sie auf „Weiter“ um fortzusetzen.


Trotec MultiColorJetControl v1.0.0
Choose Destination Location
Select folder where setup will install files.
Setup will install Trotec MultiColorJetControl v1.0.0 in the following folder.
To install to this folder, click Next. To install to a different folder, click Browse and select another folder.
Destination Folder
C:\Program Files\Trotec\MultiColorJetControl\
Browse...
InstallShield
< Back
Next >
Cancel

Prüfen Sie die gewählten Einstellungen. Wenn in Ordnung, klicken Sie auf „Weiter“ um fortzusetzen.


Trotec MultiColorJetControl v1.0.0
Start Copying Files
Review settings before copying files.
Setup has enough information to start copying the program files. If you want to review or change any settings, click Back. If you are satisfied with the settings, click Next to begin copying files.
Current Settings:
User Name: Hofinger
Company Name: Trotec
Serial: MJ-0052
Destination Folder: C:\Program Files\Trotec\MultiColorJetControl\
Program Folder: Trotec
InstallShield
< Back
Next >
Cancel

Der „Install shield wizard“ hat die Installation abgeschlossen. Klicken Sie auf „Abschließen“ um fortzusetzen..

Trotec MultiColorJetControl v1.0.0
InstallShield Wizard Complete
The InstallShield Wizard has successfully installed Trotec MultiColorJetControl v1.0.0. Click Finish to exit the wizard.
< Back
Finish
Cancel

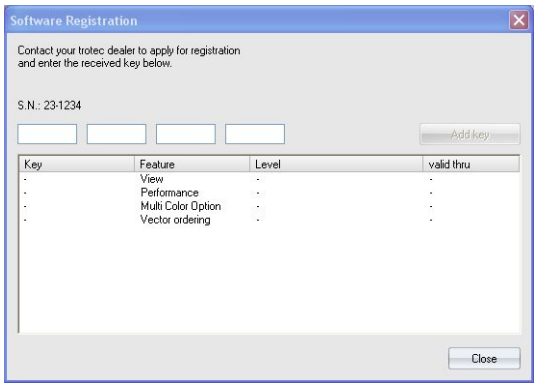
3.6 Software Registrierung

3.6.1 JobControl

Starten Sie JobControl
Öffnen Sie “Hilfe – Software Registrierung”
Geben Sie den 4x4-stelligen MCO Code (xxxx-xxxx-xxxx-xxxx) ein, den Sie von Ihrem Händler erhalten.
Klicken Sie auf „Code hinzufügen“

3.6.2 Minimanager

Start Minimanager
Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das Minimanager Symbol in der Task-Leiste und wählen Sie „Optionen“.
Geben Sie die Tastenkombination „Strg+Alt+M“ ein.
Geben Sie den 4x4-stelligen MCO Code (xxxx-xxxx-xxxx-xxxx) ein, den Sie von Ihrem Händler erhalten.
Klicken Sie auf „Code hinzufügen“



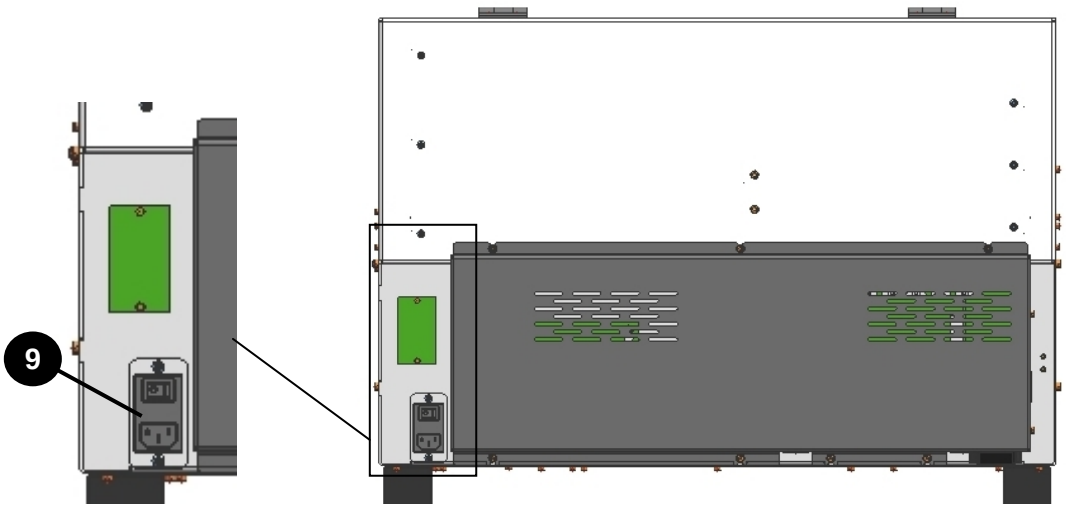
3.7 Anschlüsse

Führen Sie die Anschlüsse genau in der beschriebenen Reihenfolge aus, ansonsten kann eine statische Aufladung Ihren Computer und/oder die Elektronik des Geräts zerstören.

3.7.1 Netzanschluss

Verbinden Sie ein Ende des Netzkabels mit der Anschlussbuchse auf der Rückseite des Gerätes **(9)** und das andere Ende mit einer abgesicherten Steckdose.

Netzspannung und Betriebsspannung müssen übereinstimmen (wahlweise 230 V/50 Hz oder 115 V/60 Hz Wechselspannung) – siehe Hinweisschild unter der Anschlussbuchse.
Gerät auf keinen Fall bei nicht übereinstimmenden Spannungswerten in Betrieb nehmen.



NENNSPANNUNG
110-230VAC 50/60HZ

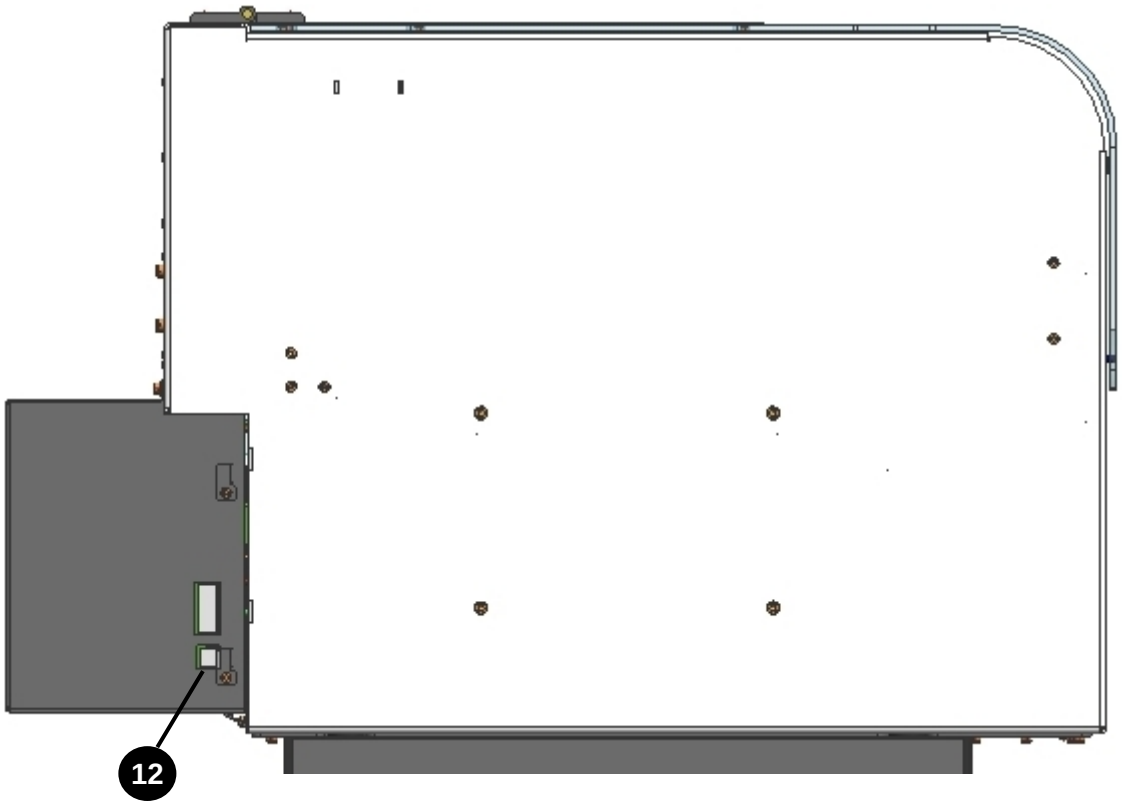
Die Hauptsicherungen befinden sich zwischen dem Hauptschalter und der Anschlussbuchse und sind von außen zugänglich.

3.7.2 Computeranschluss

Bevor der Multi Color Jet mit dem Computer verbunden wird, müssen beide Systeme ausgeschaltet und mit dem Stromnetz verbunden sein.

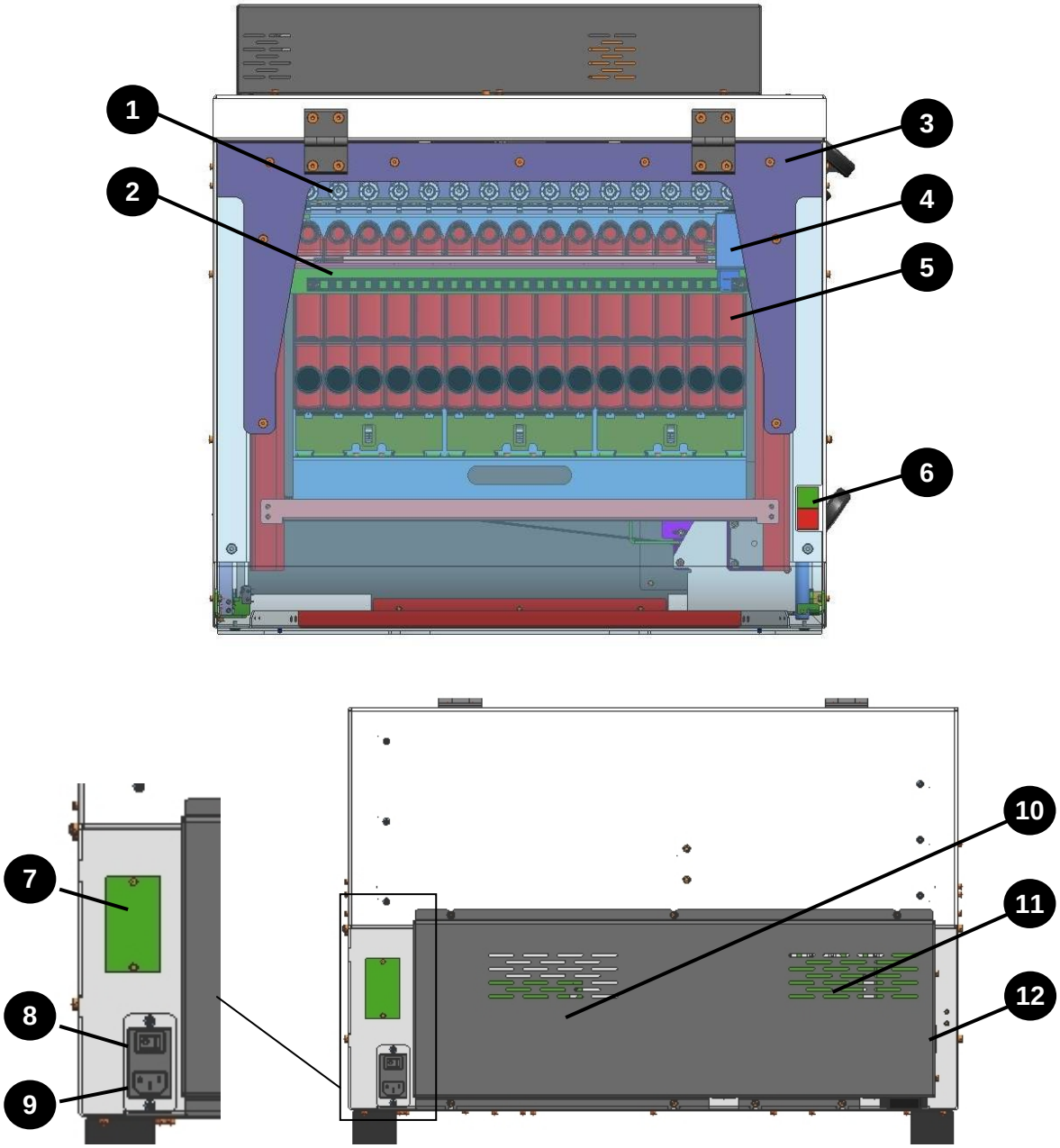
Die gesamte Software muss auf dem PC installiert sein bevor die Maschine mit dem PC verbunden wird!

Stecken Sie das USB Kabel in den USB Anschluss am Gerät **(12)** und an einem freien USB Steckplatz am Computer an.



4 BETRIEB

4.1 Geräteansicht und Anschlüsse



1 Dispenser
2 X-Achse
3 Plexiglasdeckel
4 Dispenserhalter
5 Farbtanks
6 Start / Stopp Tasten
7 Typenschild
8 Ein/Aus Schalter
9 Netzbuchse
10 Netzteil
11 Elektroniken
12 PC Anschlusskabel (USB)

Nummer	Name	Beschreibung
1	Dispenser	Die Dispenser sorgen für die exakte Dosierung der Farbe.
2	X-Axis	Entlang der X-Achse bewegt sich die Dispenser-Einheit
3	Plexiglasdeckel	Bei geöffnetem Deckel ist keine Bewegung möglich. Nach Schließen des Deckels kann das Gerät für 5 Sekunden keine Daten verarbeiten. Wird der Plexiglasdeckel während dem Betrieb geöffnet, wird das Bewegungssystem gestoppt. Der Job kann nicht fortgesetzt werden. In dem Fall bitte ein neues Kissen schneiden und mit dem neuen Job einfärben. ⚠ Niemals auf den Deckel stützen oder als Ablage verwenden. Das kann zur Verstellung des Gerätes führen.
4	Dispenser-Einheit	Die Dispenser-Einheit nimmt die Dispenser auf und transferiert die Farbe von den Farbtanks zu den Stempelkissen.
5	Farbtanks	Die Farbtanks können einfach ausgetauscht werden. Bitte folgen sie den Anweisungen zum Tauschen der Tanks wenn ein Farbtank zu wenig Farbe für einen neuen Färbevorgang hat. ⚠ Gebrauchte Tanks nicht wiederbefüllen. Im Interesse von Sicherheit und Qualität immer neue original Trodat / Trotec Farbtanks bestellen.
6	Start / Stopp Tasten	Mit der grünen „Start“ Taste wird der gerade in der Multi Color Jet Software angezeigte Job gestartet. Die rote „Stopp“ Taste stoppt während des Betriebes das Bewegungssystem. Der Job kann nicht fortgesetzt werden. In dem Fall bitte ein neues Kissen schneiden und mit dem neuen Job einfärben.
7	Typenschild	Zeigt wichtige Maschinendaten wie Seriennummer und Herstellungsdatum.
8	Ein/Aus Schalter	Mit diesem Schalter wird die Maschine ein- und ausgeschaltet.
9	Netzbuchse	Zum Anschluss der Eingangsspannung entsprechend der Informationen am Typenschild. In der Netzbuchse befinden sich die Sicherungen.
10	Netzteil	Wandelt die Eingangsspannung um entsprechend der Anforderungen von mechanischen und elektronischen Komponenten des Gerätes.
11	Elektroniken	Die Elektroniken befinden sich unter der Elektronikabdeckung.
12	PC Anschluss-Kabel (USB)	Hier ist das USB Verbindungskabel anzuschließen.

4.2 Start / Stopp Tasten

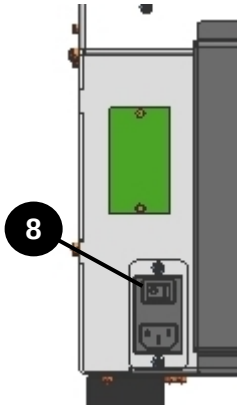
Mit der grünen „Start“ Taste wird der gerade in der Multi Color Jet Software angezeigte Job gestartet.

Die rote „Stopp“ Taste stoppt während des Betriebes das Bewegungssystem. Der Job kann nicht fortgesetzt werden. In dem Fall bitte ein neues Kissen schneiden und mit dem neuen Job einfärben.

Die Start / Stopp Tasten sind mit LEDs ausgestattet, die Informationen zum Status der Multi Color Jet geben. Die folgende Tabelle erklärt die Signale.

Zustand der LED	Status des Multi Color Jet
Grün blinkt langsam (0,5 Hz)	Multi Color Jet ist im Ruhezustand und wartet auf Kommandos.
Grün blinkt schnell (1 Hz)	Der Plexiglasdeckel ist geöffnet und es können keine Daten verarbeitet werden da das Interlocksystem offen ist. ODER Multi Color Jet empfängt Daten.
Grün leuchtet permanent	Daten sind verfügbar / werden abgearbeitet.
Rot blinkt	Fehler in der Maschine (z.B. ein Endschalter wurde aktiviert). Schalten Sie die Maschine aus und ein.

4.3 EIN-/ AUS-Schalter



Schaltet die Netzspannung EIN/AUS.
Folgende Bedingungen müssen für eine ordnungsgemäße Inbetriebnahme erfüllt sein:
- uneingeschränkte Bewegungsfreiheit der Mechanik
- Plexiglasdeckel geschlossen

Vor dem Einschalten des Gerätes hat sich der Benutzer zu vergewissern, dass sich im Bearbeitungsraum keine Objekte jeglicher Art befinden, welche die Mechanik des Gerätes in ihrer Bewegungsfreiheit einschränken oder behindern.

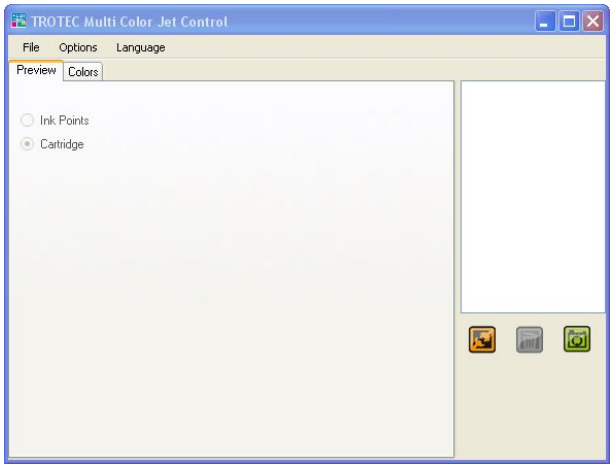
Beim Ausschalten der Netzspannung gehen sämtliche Bearbeitungsdaten verloren.

4.4 Inbetriebnahme

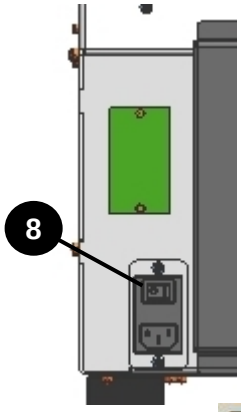
Zum Vorbereiten Ihres Gerätes für die ersten Färbeversuche gehen Sie wie folgt vor:

4.4.1 Farbtanks und Dispenser einfügen

MultiColorJetControl starten.
Details zu der Software finden Sie im Abschnitt “4.6 Details zur Software“.



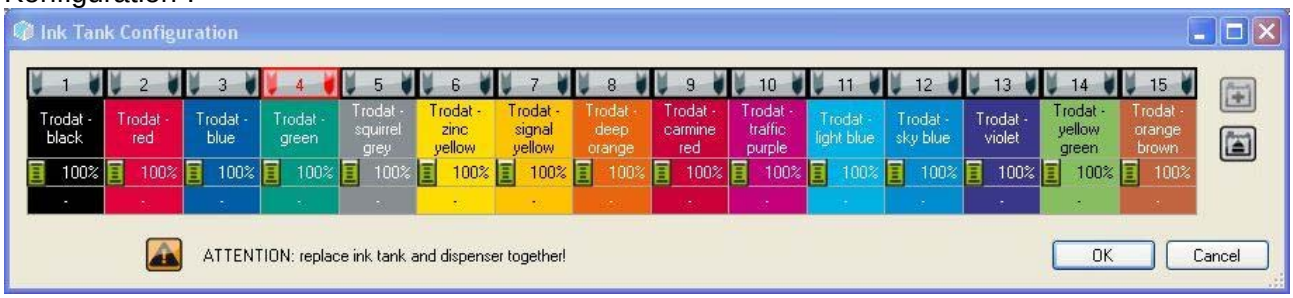
MultiColorJet einschalten.



In der Software auf den Button „Verbindung aufbauen“ klicken. Er ändert sich zu .

Stellen Sie sicher, dass der Plexiglasdeckel geschlossen ist.

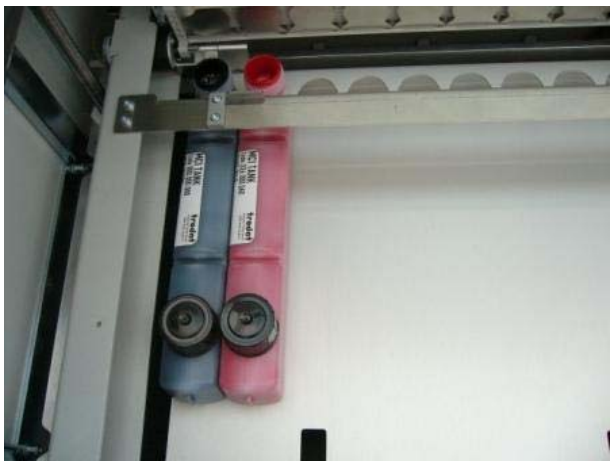
Klicken Sie auf den Button „Tank Konfiguration“ oder wählen Sie „Optionen – Tank Konfiguration“.


Ink Tank Configuration
1 Trodat - black
2 Trodat - red
3 Trodat - blue
4 Trodat - green
5 Trodat - squirrel grey
6 Trodat - zinc yellow
7 Trodat - signal yellow
8 Trodat - deep orange
9 Trodat - carmine red
10 Trodat - traffic purple
11 Trodat - light blue
12 Trodat - sky blue
13 Trodat - violet
14 Trodat - yellow green
15 Trodat - orange brown
100%
ATTENTION: replace ink tank and dispenser together!
OK
Cancel

Das Abdeckblech der Farbtanks öffnet sich automatisch (bei geschlossenem Plexiglasdeckel).

Die Farbtanks einzeln schütteln.

Die Verschlusskappe entfernen und die Tanks einsetzen (Die Verschlusskappe am Tank ablegen).



Achtung: Tank und zugehörigen Dispenser immer gemeinsam tauschen/einfügen.

Es ist empfohlen, alle verfügbaren Tanks entsprechend der Position in der „Tank Konfiguration“ einzusetzen. Alternativ kann auch die Position in der Tank Konfiguration an individuelle Bedürfnisse angepasst werden. Details dazu in Abschnitt „4.7.1 Farbtanks tauschen“.

Die eingesetzten Farbtanks mit den Metallbügeln fixieren und den Plexiglasdeckel schließen.

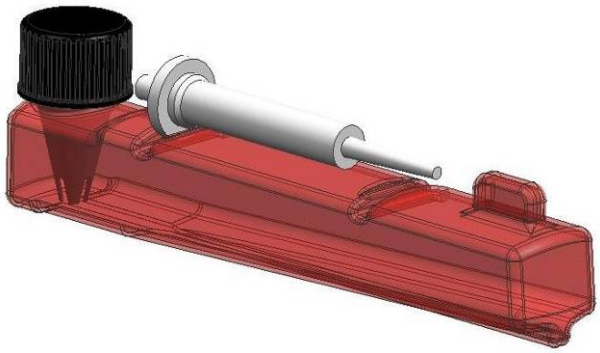
In der „Tank Konfiguration“ auf „OK“ klicken.

Das Abdeckblech der Farbtanks schließt sich automatisch (bei geschlossenem Plexiglasdeckel).

Alle Dispenser einfügen.

Hinweis: die Platte mit den Farbtanks muss täglich angehoben und gesenkt werden um die Farben/Tinten zu mischen. Zusätzlich ist es empfohlen wöchentlich jeden Tank einzeln zu schütteln um einer Sedimentation der Farbpartikel/Pigmente vorzubeugen.

Jeder Dispenser gehört zu einem bestimmten Farbtank.
Wenn ein Farbtank entfernt wird, auch den Dispenser entfernen und auf dem Farbtank lagern.



Zusätzlich ist die entsprechende Farbe in der „Tank Konfiguration“ der Software zu enfternen.

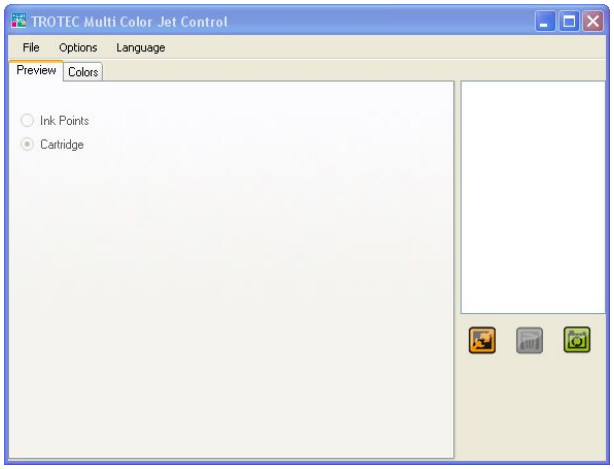
4.4.2 Kalibrierung von Multi Color Jet zu Laser

Starten Sie den Computer neu.

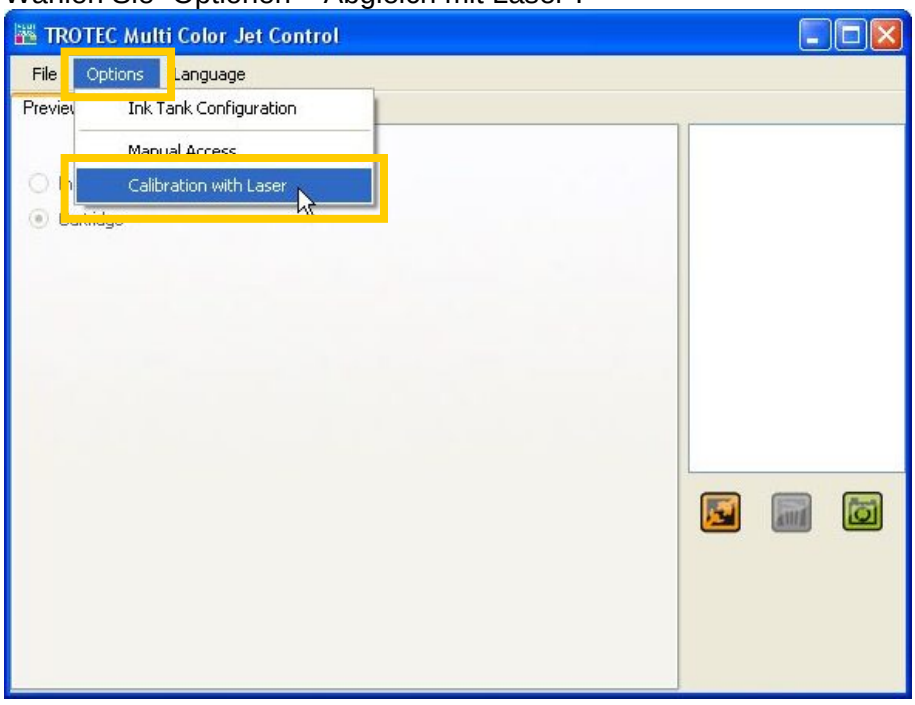
⚠ NICHT die Laser Software starten!

Schalten Sie den Laser und den Multi Color Jet ein – Referenzvorgang von beiden abwarten.

Starten Sie die TROTEC Multi Color Jet Software (MultiColorControl).



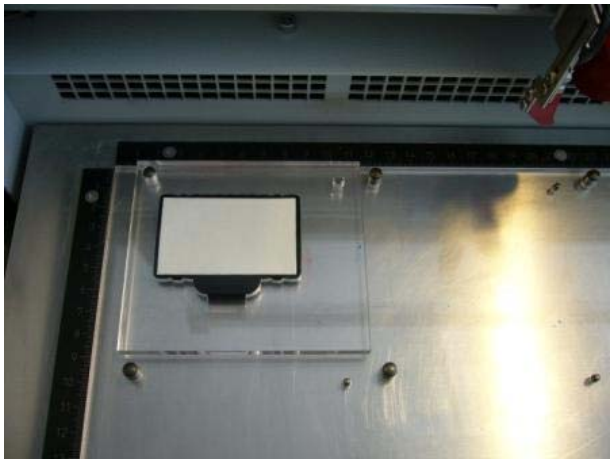
Wählen Sie “Optionen – Abgleich mit Laser”.



Folgen Sie den Anweisungen in der Dialog Box der Software.

Auf „OK“ klicken um die Verbindung des Lasers mit dem PC herzustellen.

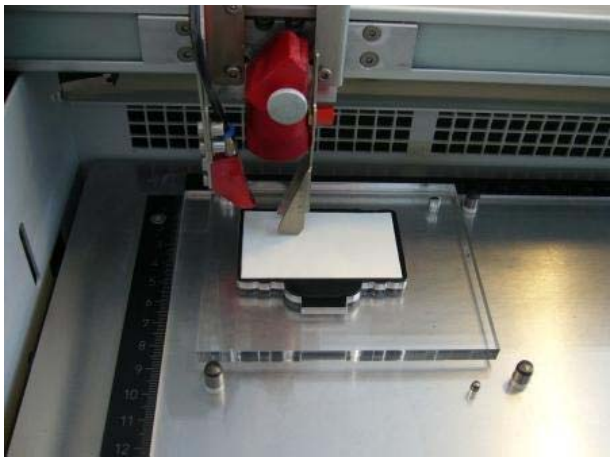
Ein Kissen in die Position 1/1 der Schablone einlegen und die Schablone in den Laser legen.



Auf „Weiter“ klicken.

Auf „OK“ klicken um den Arbeitskopf automatisch über das Kissen zu verfahren.

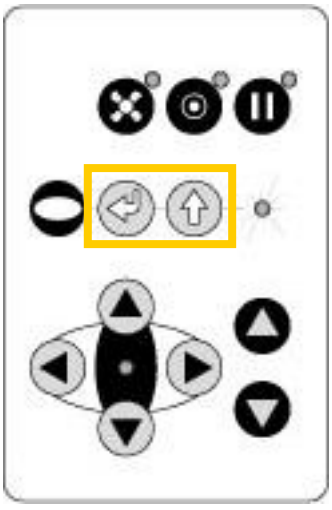
Fokussieren Sie mit dem Fokus Tool. Dann den Tisch etwa 4mm nach unten verfahren.



Den Plexiglasdeckel des Lasers schließen.

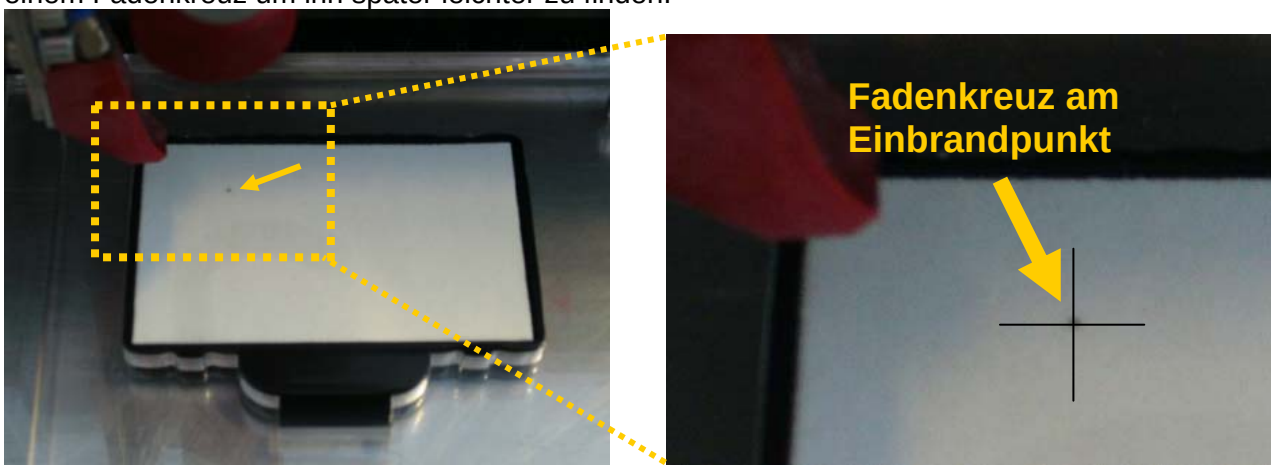
Führen Sie einen Testpuls aus.

Testpuls bei Trotec Speedy:
Gleichzeitig die Tasten “Eingabe” und “Umschalten” drücken.



Testpuls bei Rayjet:
Gleichzeitig die Tasten “Play/Pause” und “Stopp” drücken

Am Kissen ist ein kleiner Einbrand durch den Laser zu erkennen. Ergänzen sie den Punkt mit einem Fadenkreuz um ihn später leichter zu finden.

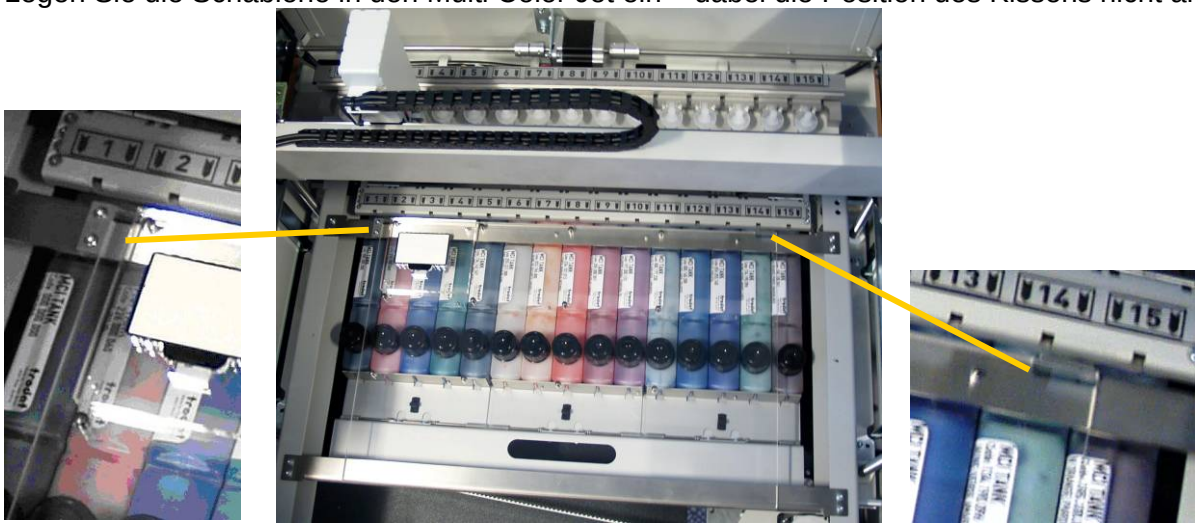


Auf „Weiter“ klicken.

Auf „OK“ klicken um den Multi Color Jet mit der Software zu verbinden.

Nehmen Sie die Schablone aus dem Laser.

Legen Sie die Schablone in den Multi Color Jet ein – dabei die Position des Kissens nicht ändern.



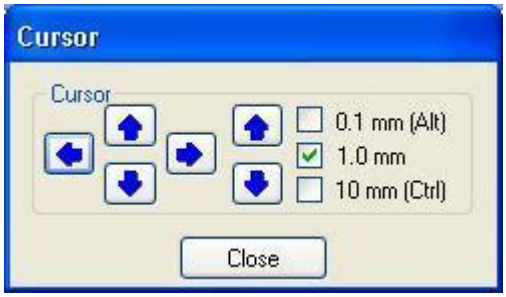
Achtung: Achten Sie darauf die Schablone an den Anschlagpunkten anzulegen und keinen Spalt zu lassen.

Nehmen Sie den saubersten Dispenser von der Rückseite des Gerätes und fügen ihn manuell in die Dispenser Einheit ein. Den Schieber an der Dispenser Einheit schließen. Deckel schließen.

Auf „OK“ klicken.

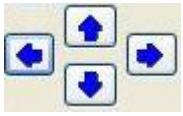
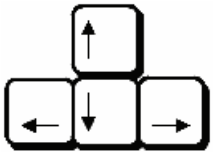
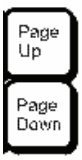
Auf „OK“ klicken um damit anzufangen den Multi Color Jet direkt über dem Einbrandpunkt zu positionieren.

Auf „Cursor zeigen“ klicken um das Cursor Fenster zu öffnen.

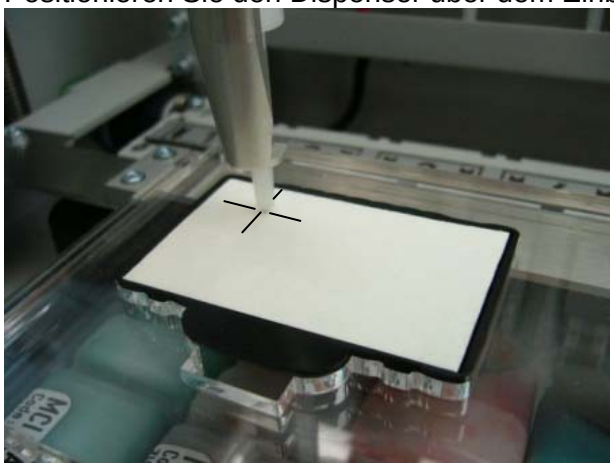


Schließen Sie die Plexiglasabdeckung des Gerätes. Die Mechanik verfährt nicht mit offenem Deckel!

Bewegen Sie die Dispenser Einheit mit den Cursor Tasten.

Software-Cursor:  x (links / rechts) y (vor/ zurück) PC-Tastatur: 	Software-Cursor: z (hinauf / hinunter) PC-Tastatur: 	 Schrittlänge Achten Sie darauf 0,1 mm für die Feinabstimmung einzustellen. 10 mm sind große Schritte – achten Sie darauf keinen Crash herbeizuführen.

Positionieren Sie den Dispenser über dem Einbrandpunkt vom Laser.



Bewegen Sie den Tisch nach oben bis das Kissen fast berührt wird.

Den Dispenser mit 0,1 mm Schritten fein Justieren. Anschließend den Tisch nach unten verfahren.

Auf „Weiter“ klicken.

Der Multi Color Jet führt eine automatische Bewegung durch.

Entriegeln (Schieber nach oben) und entfernen Sie den Dispenser von der Dispenser Einheit des Multi Color Jet. Setzen Sie den Dispenser wieder auf seinem ursprünglichen Platz an der Rückseite des Gerätes ein.

Nehmen Sie die Schablone aus dem Multi Color Jet.

Schalten Sie Multi Color Jet und Laser aus.

Die Kalibrierung ist die einzige Situation in der es erlaubt ist den Dispenser manuell aus der Dispenser Einheit zu entnehmen.
In jeder anderen Situation muss der Dispenser immer über „Optionen – Manueller Zugriff“ entfernt werden.

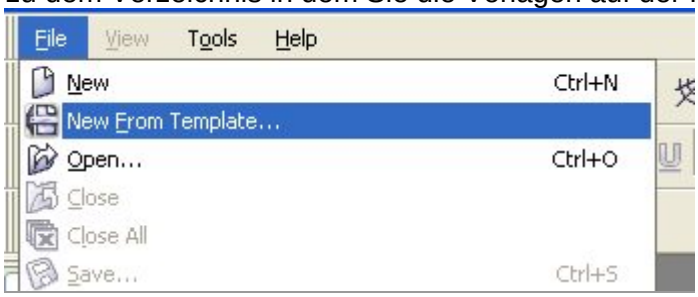
4.5 Das erste Kissen

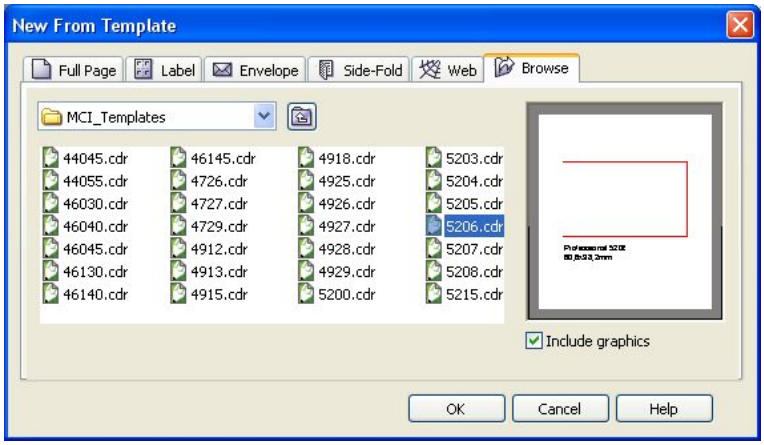
Starten Sie MCI Check – Corel Draw öffnet sich automatisch.

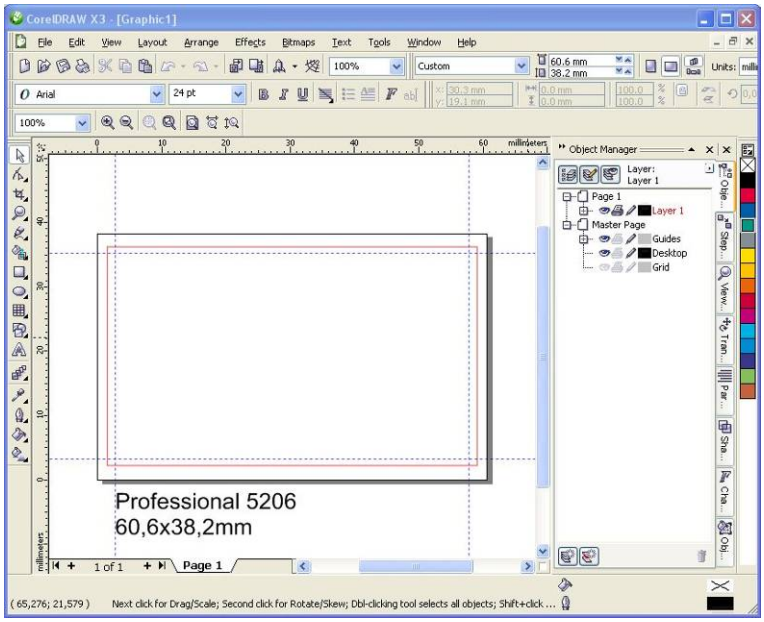
Trotec MciCheck

Erstellen Sie Ihren ersten mehrfärbigen Stempel

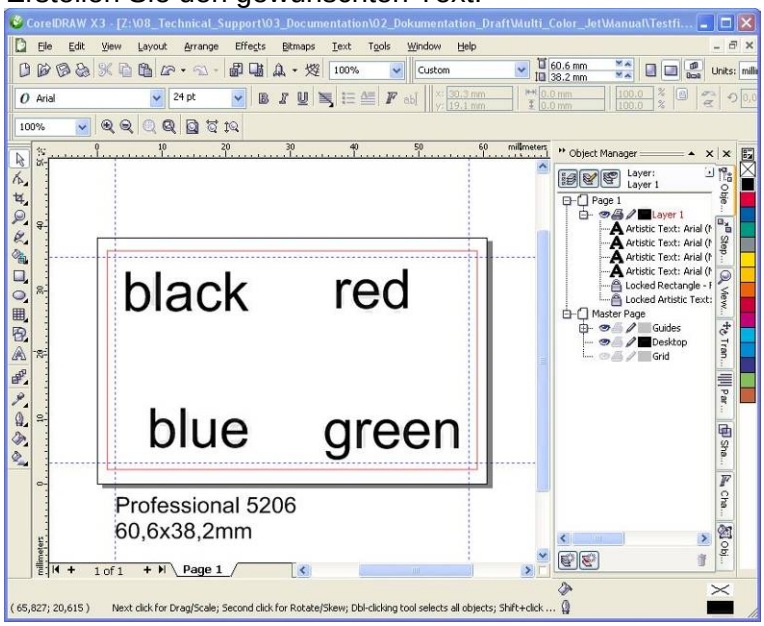
1. Öffnen Sie eine MCI Vorlage die zu Ihrem Kissen passt (Datei – Neu von Vorlage – navigieren Sie zu „DVD MCI Check Software (10903)\Corel\MCI_Templates“ oder zu dem Verzeichnis in dem Sie die Vorlagen auf der Festplatte kopiert haben).



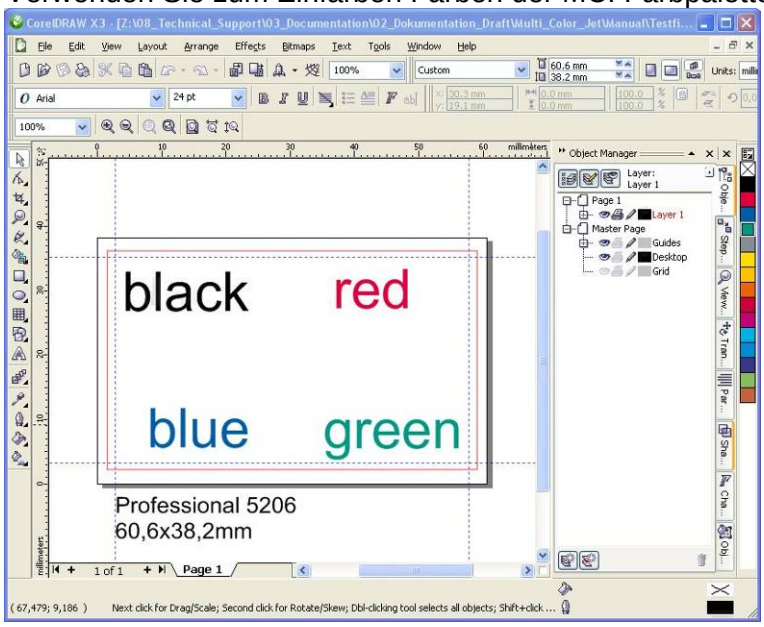




2. Erstellen Sie den gewünschten Text.



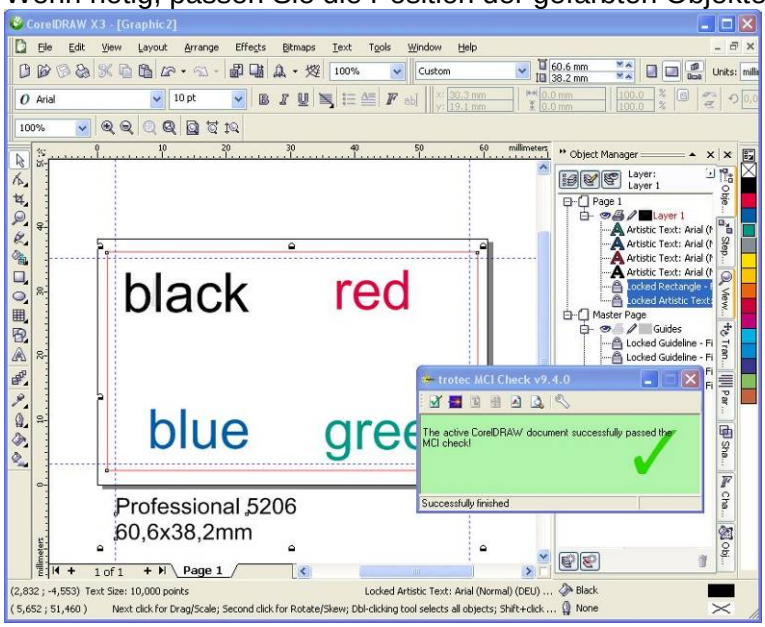
3. Verwenden Sie zum Einfärben Farben der MCI Farbpalette.



Information: Farbverwaltung muss in Corel Draw ausgeschaltet sein.

Klicken Sie auf “Analyse starten”

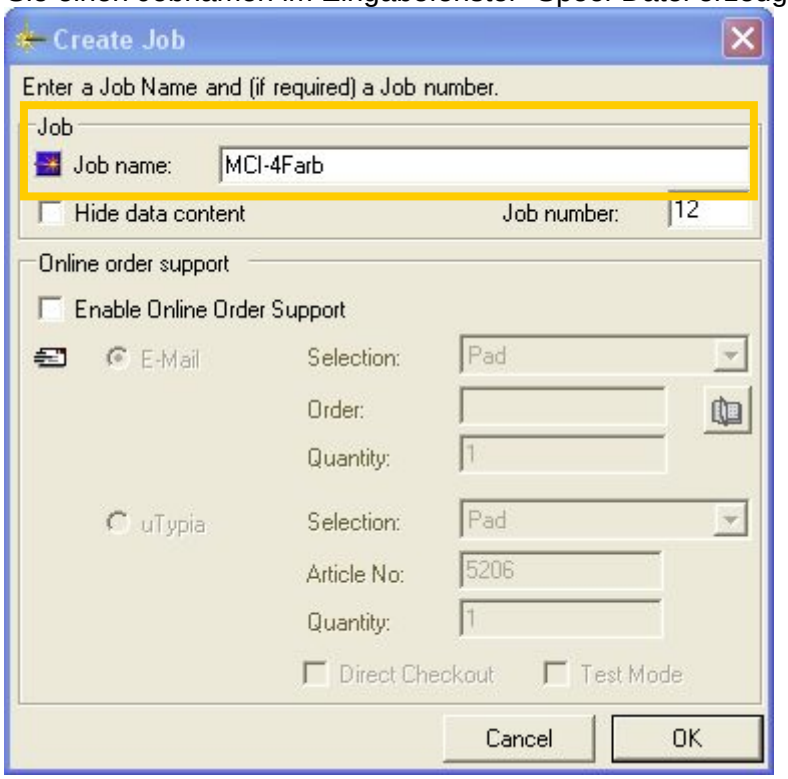
Wenn nötig, passen Sie die Position der gefärbten Objekte an bis der Check erfolgreich ist.



Die folgende Anleitung konzentriert sich auf die Schritte mit einem Trotec Speedy Gerät und JobControl. Die Hauptunterschiede der Prozedur für Rayjet sind in Abschnitt “4.8 Vorgehensweise mit dem Rayjet”.

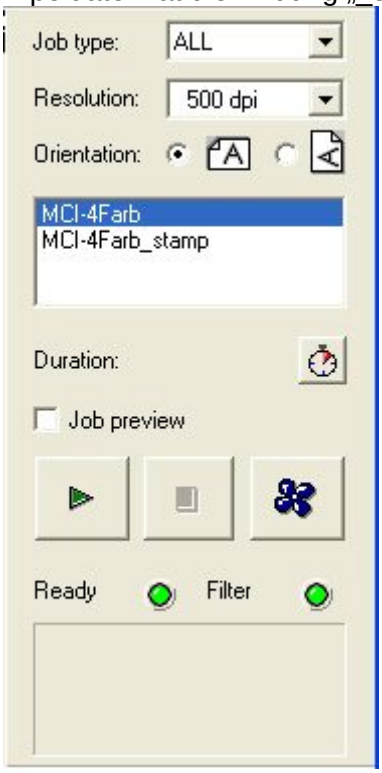
Klicken Sie auf “Trotec Job erstellen” im MCI Check Fenster.

Geben Sie einen Jobnamen im Eingabefenster “Spool-Datei erzeugen” ein.

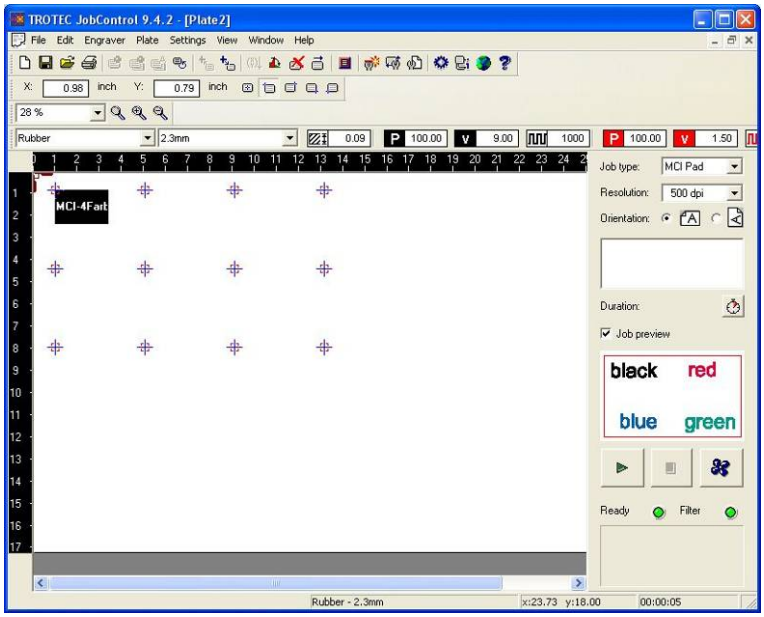


Klicken Sie auf “OK” um die Daten zur JobControl bzw. zum MiniManager zu senden.

In JobControl scheinen zwei Dateien auf – eines für den Gummistempel, eines für das Farbkissen. Die Stempeldatei hat die Endung „_stamp“.



Legen Sie den Job für das Farbkissen auf die Platte der JobControl. Ein Raster mit 4x3 Markierungen scheint auf.
Legen Sie den ersten Job auf Position 1/1. Später können natürlich auch mehrere Jobs an einer frei wählbaren Position des Rasters positioniert werden. Ausnahme hierbei sind die sehr großen Professional und Printy Kissen. Diese können nur ganz unten oder ganz rechts positioniert werden.



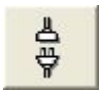
Schalten Sie den Laser ein und warten Sie ab bis er referenziert hat.

Nehmen Sie ein Kissen das zu der zuvor gewählten Vorlage passt (z.B. 5206)

Legen Sie den entsprechenden Kissenrahmen auf den Tray, legen Sie das Kissen ein und positionieren Sie den Tray am Arbeitstisch des Lasers.
Stellen Sie sicher, dass das Tray richtig eingelegt ist und an den Linealen anliegt.

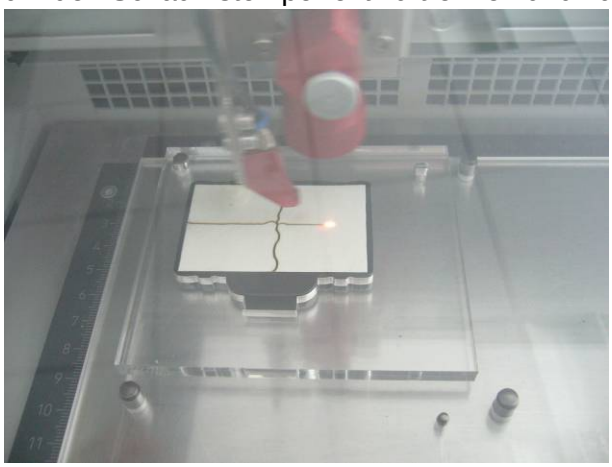
Prüfen Sie die 1,5” Linse. Wenn nötig reinigen und wieder einsetzen (runde Seite nach oben bei Speedy 100!).
Die 1,5“ Linse ist für die Erstellung von Mehrfarbkissen zwingend (Autofokus).

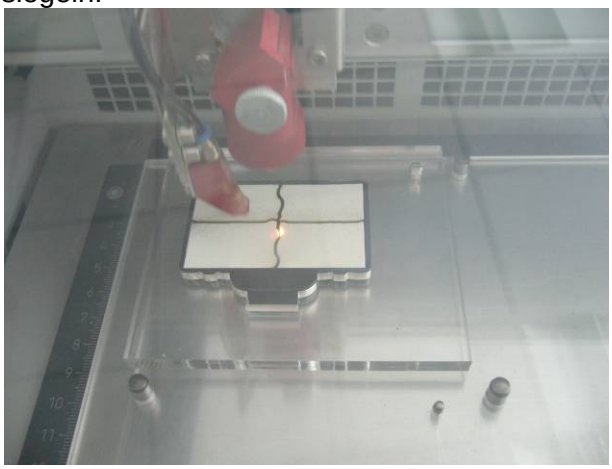
Schließen Sie die Plexiglasabdeckung des Lasers.

In JobControl auf  klicken um die Verbindung zwischen Laser und JobControl herzustellen.

Bei aufrechter Verbindung auf klicken um den Job der auf der Platte von JobControl positioniert ist zu starten..

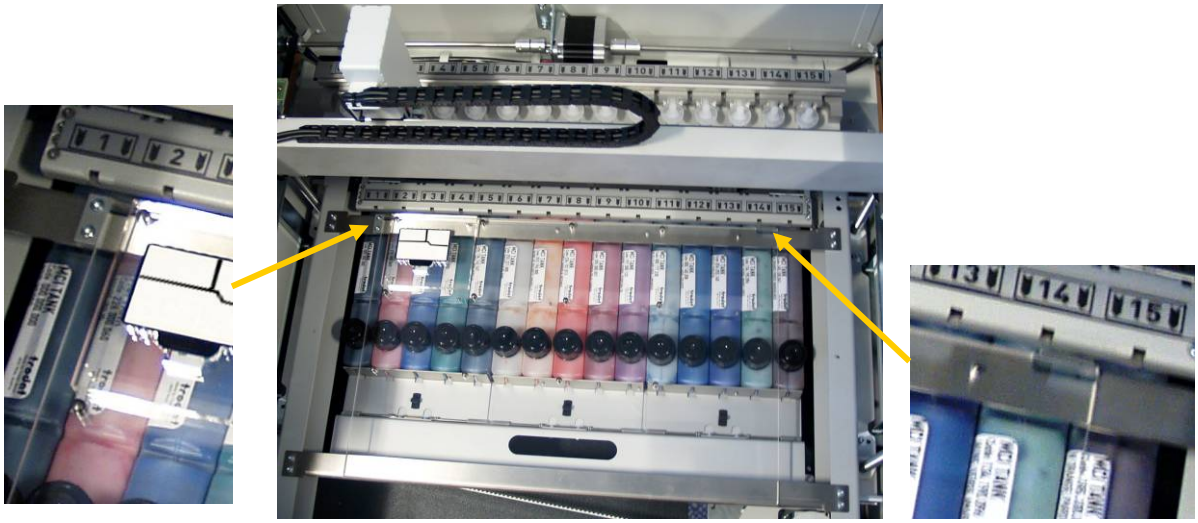
Nach dem Drücken von “Start” in JobControl verfährt der Tisch des Lasers nach oben und stoppt automatisch in der Fokus Position der 1,5” Linse.
Nach dem Fokussieren startet der Laser den Schneidvorgang. Jede Linie wird dreimal geschnitten um den Schaumstoff perfekt zu trennen und zu versiegeln.





Nehmen Sie das Tray aus dem Laser.

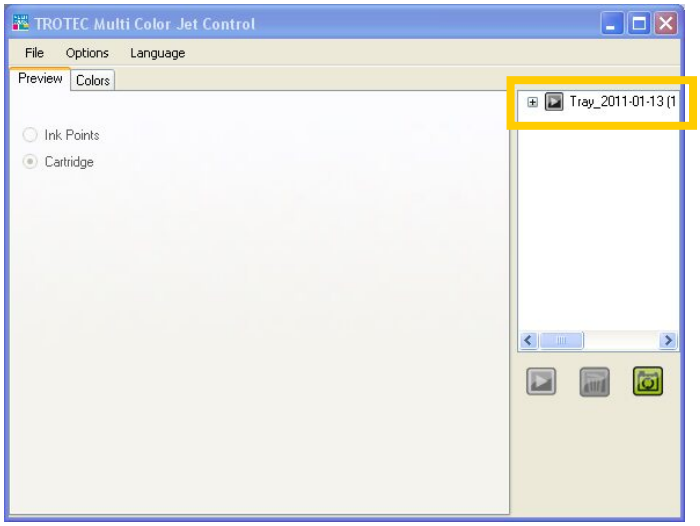
Legen Sie das Tray in den Multi Color Jet – die Position des Kissens dabei nicht verändern.



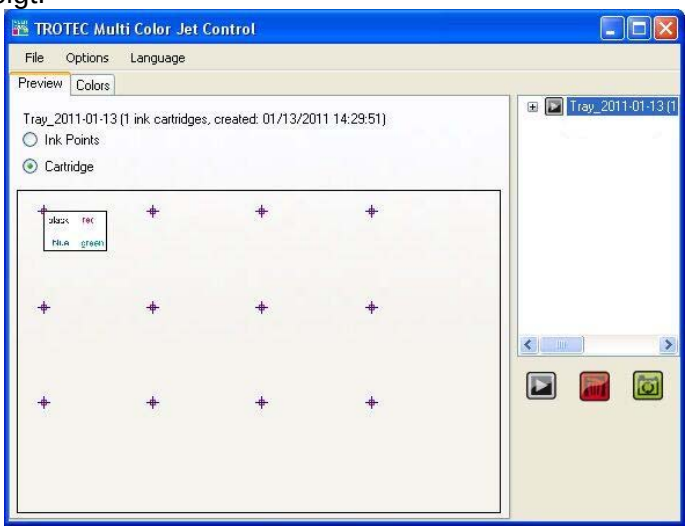
Achtung: Achten Sie auf die Positionierung an den Anschlagpunkten. Es darf keinen Spalt geben.

Auf Ihrem PC Monitor öffnet sich die TROTEC Multi Color Jet Control oder das Icon an der Taskleiste blinkt sobald der Schneidprozess in JobControl gestartet wurde.
Klicken Sie auf das Symbol in der Taskleiste.

In der TROTEC Multi Color Jet Control scheint das erste Tray in der Liste rechts auf. Die Trays werden automatisch benannt und sind durch Datum und Zeit eindeutig identifizierbar.



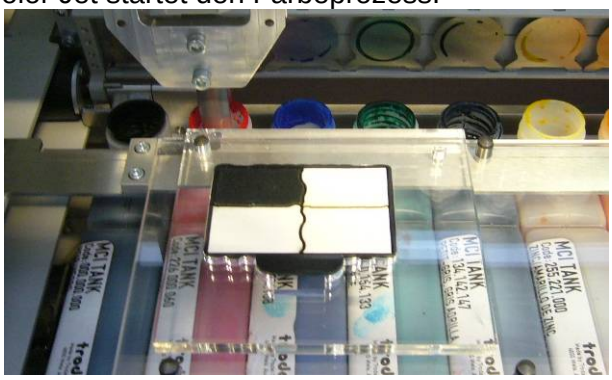
Klicken Sie auf das Tray (hier: Tray_2011-01-13[…]) – Das Tray wird im linken Vorschaubereich angezeigt.



Klicken Sie auf “Start”

Wird statt dem “Start” Button der Button “Verbinden” angezeigt, sind Software und Maschine nicht verbunden. Klicken Sie auf “Verbinden” und “Start” wird angezeigt.

Multi Color Jet startet den Färbeprozess.

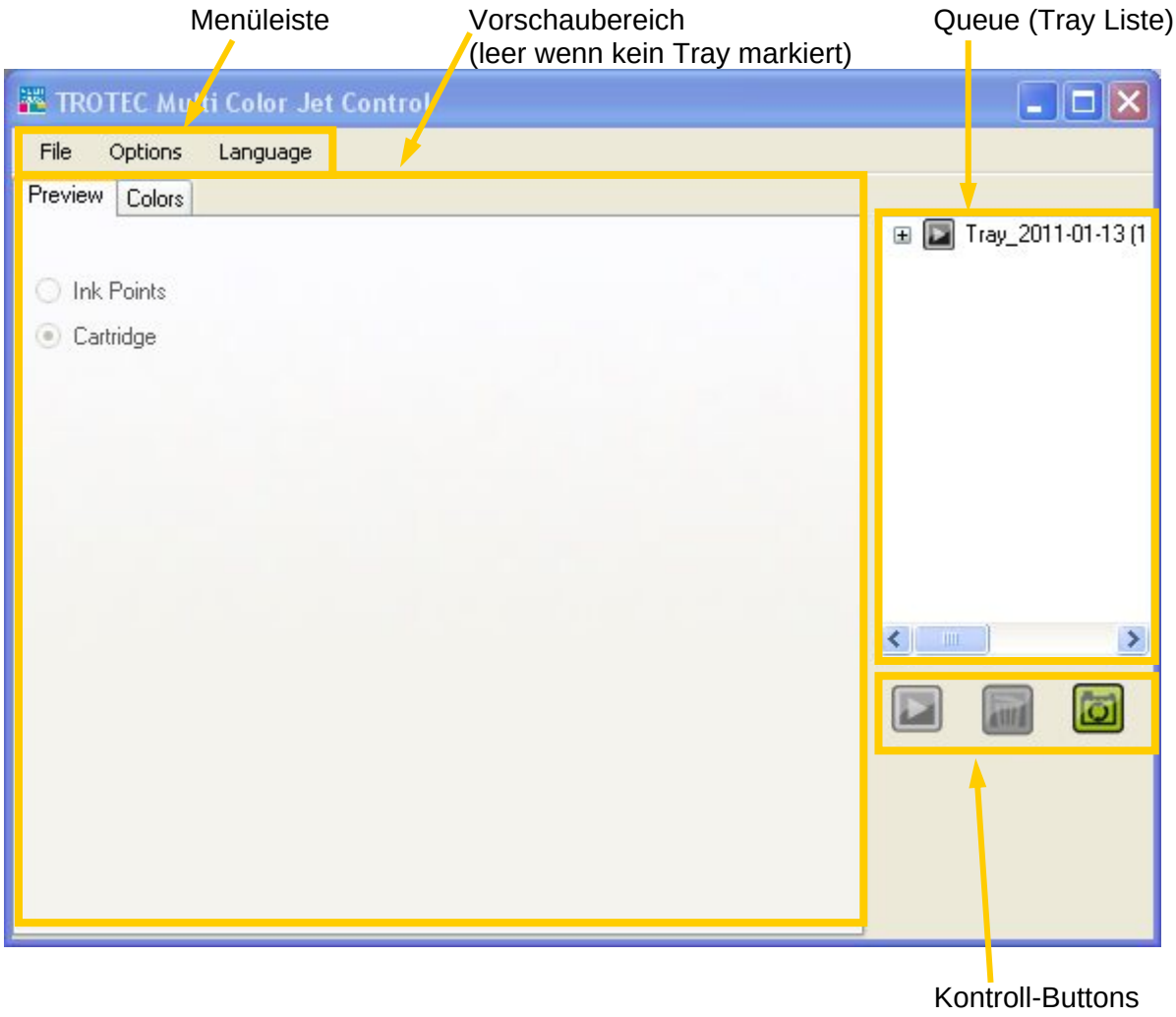


Wichtig: Während der Multi Color Jet das Kissen färbt, kann der Laser den Stempelboden gravieren. Beide werden etwa gleichzeitig fertiggestellt.

Nach dem Einfärben können die Kissen unterschiedlich aussehen. Dies hat keinen Einfluss auf die Qualität.
Info: Fügen Sie das Kissen in den entsprechenden Stempel ein und nach einigen Hüben verteilt sich die Farbe über die gesamte Fläche und der Stempelabdruck wird perfekt aussehen.

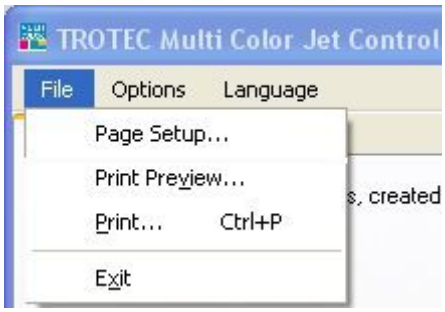
4.6 Details zur Software

4.6.1 MultiColorJetControl – Hauptfenster



4.6.2 Menüleiste

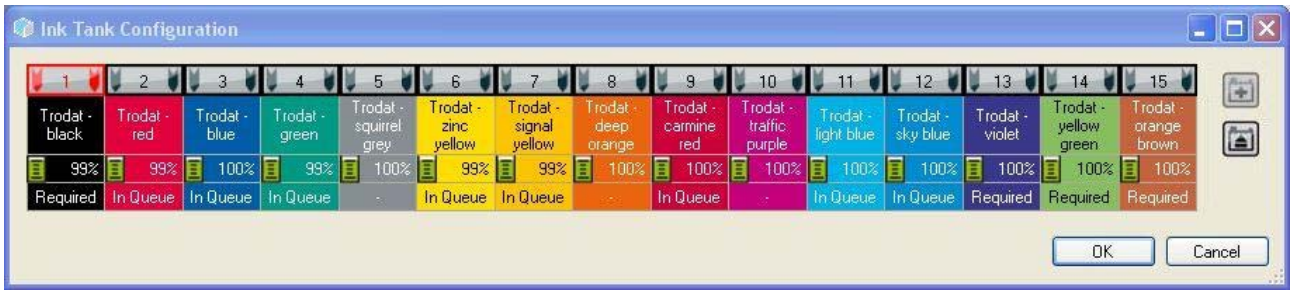
Menü – Datei – Druck Option



Zur leichteren Zuordnung möchten Sie vielleicht das Tray auf Papier drucken. Über das Menü „Datei“ können Sie die „Seite einrichten“, die „Druckvorschau“ prüfen und letztlich das Tray „Drucken“.

Menü - Optionen

Tank Konfiguration

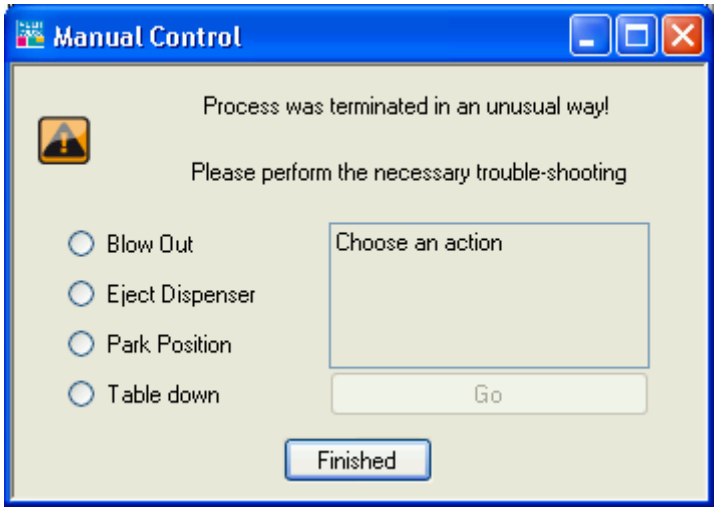

Ink Tank Configuration
1 Trodat - black 99% Required
2 Trodat - red 99% In Queue
3 Trodat - blue 100% In Queue
4 Trodat - green 99% In Queue
5 Trodat - squirrel grey 100% -
6 Trodat - zinc yellow 99% In Queue
7 Trodat - signal yellow 99% In Queue
8 Trodat - deep orange 100% -
9 Trodat - carmine red 100% In Queue
10 Trodat - traffic purple 100% -
11 Trodat - light blue 100% In Queue
12 Trodat - sky blue 100% In Queue
13 Trodat - violet 100% Required
14 Trodat - yellow green 100% Required
15 Trodat - orange brown 100% Required
OK
Cancel

Hier ist sichtbar welche Tanks installiert sind die jeweiligen Infos zum Füllgrad.
Zusätzlich wird der Bedarf jeder basierend auf der Queue angezeigt:

Job in der Queue	Farbe liegt in mindestens einem Tray in der Queue vor (ohne übersprungene Kissen)
Aktueller Job	Farbe liegt im derzeit markieren Tray vor (ohne übersprungene Kissen)
–	Farbe liegt in keinem der Trays in der Queue vor (mit übersprungenen Kissen)

Vergleichen Sie Abschnitt “4.7.1 Farbtanks tauschen“ für weitere Infos zu den Funktionen der Buttons.

Manueller Zugriff

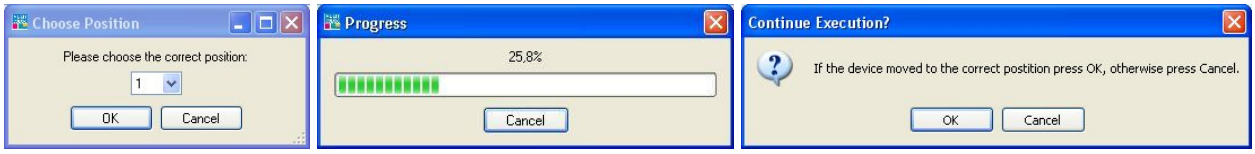


Bei Zwischenfällen wie während der Bearbeitung geöffnetem Deckel stoppt der Multi Color Jet eventuell während eines Färbevorgangs. In solchen Fällen ist der Dispenser evtl. mit Farbe gefüllt und in der Mitte des Arbeitsbereiches. Da es KEIN automatisches Fehlerhandling gibt, muss das Gerät über die Funktion „Manueller Zugriff“ wieder in den Normalzustand gebracht werden.

Wählen Sie eine Aktion und Klicken Sie auf “Ausführen”. Folgende Reihenfolge ist empfohlen:

Entleeren	Dispenser-Einheit wird über den von Ihnen gewählten Tank verfahren und die Farbe nach Bestätigung entleert.
Dispenser entfernen	Dispenser-Einheit wird zu der von Ihnen gewählten Position verfahren und der Dispenser wird nach Bestätigung abgegeben. Der Dispenser muss dafür leer sein. Daher im Zweifelsfall zuvor die Aktion „Entleeren“ ausführen.
	Niemals einen Dispenser manuell von der Dispenser-Einheit entfernen. Immer die Aktion „Dispenser entfernen“ in „Manueller Zugriff“ ausführen.
Park Position	Dispenser-Einheit wird nach links vorne verfahren – dies ist vergleichbar mit der Referenzbewegung von x- und y-Achse.
Tisch nach unten	Tisch wird nach unten Verfahren – vergleichbar mit der Referenzbewegung der z-Achse

Folgende Fenster scheinen zur Auswahl und Bestätigung der Aktionen “Entleeren” und “Dispenser entfernen” auf.



Kalibrierung mit dem Laser

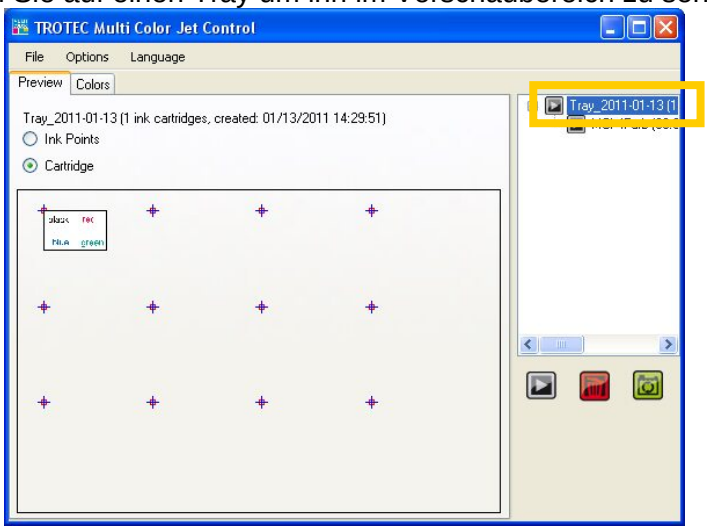
Details dazu im Abschnitt “4.4.2 Kalibrierung von Multi Color Jet zu Laser”.

Menü - Sprache

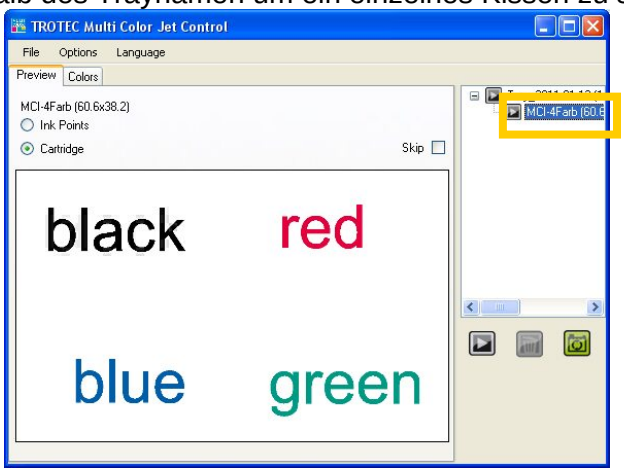
Wählen Sie die gewünschte Sprache.

4.6.3 Vorschaubereich

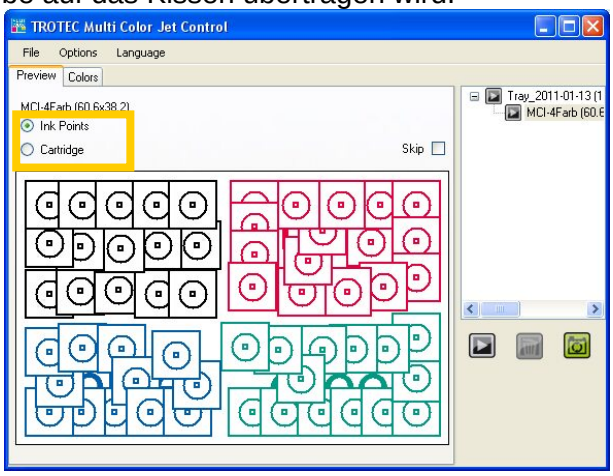
Klicken Sie auf einen Tray um ihn im Vorschaubereich zu sehen.



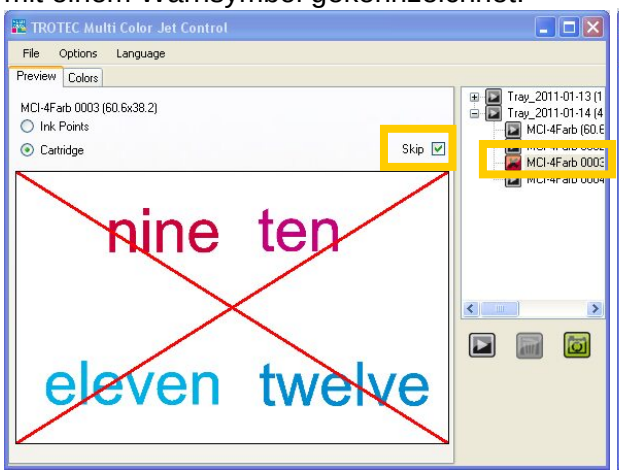
Doppelklicken Sie auf ein Kissen im Vorschaubereich oder Klicken SIe auf den Kissennamen unterhalb des Traynamen um ein einzelnes Kissen zu sehen.

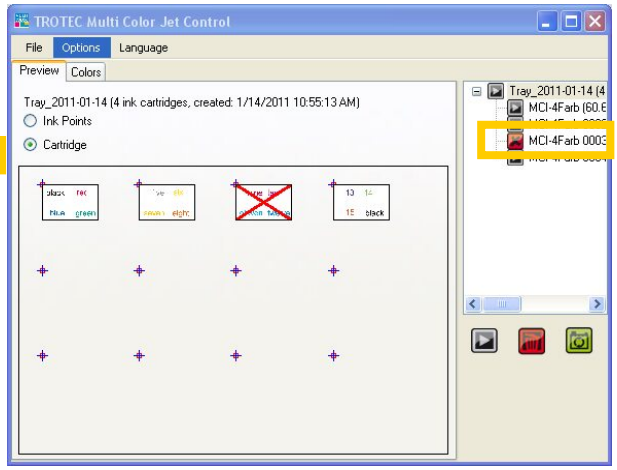


Wechseln Sie von der Ansicht “Kissen“ zur Ansicht „Impfpunkte“ um die Punkte zu sehen an denen die Farbe auf das Kissen übertragen wird.



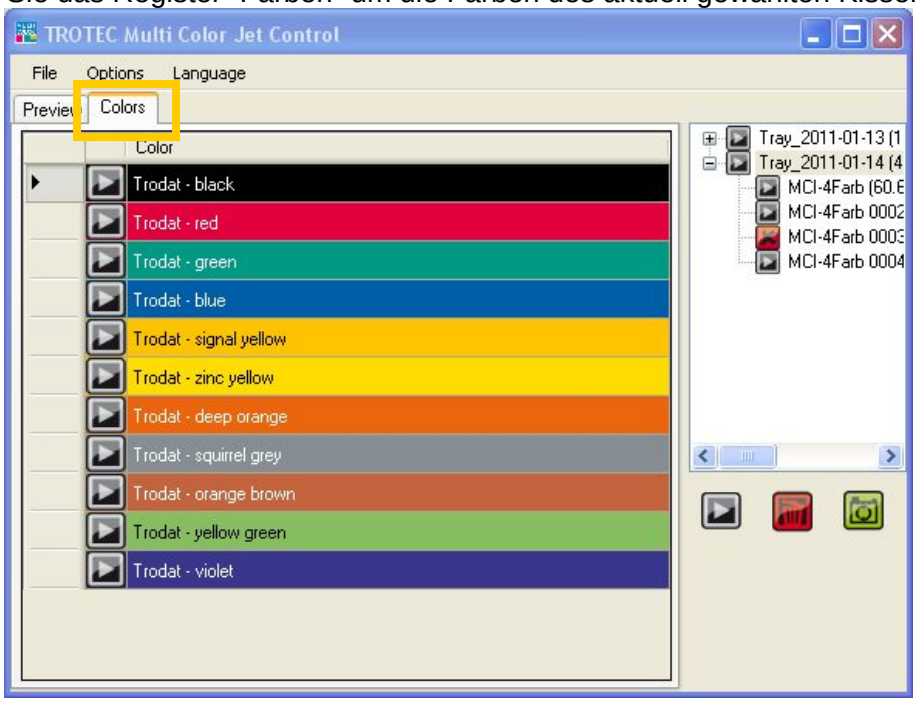
Wenn mehrere Kissen auf einem Tray sind und davon ein Kissen nicht gefärbt werden soll, aktivieren Sie “Überspringen”. Das Kissen wird in der Vorschau durchgestrichen und in der Queue mit einem Warnsymbol gekennzeichnet.





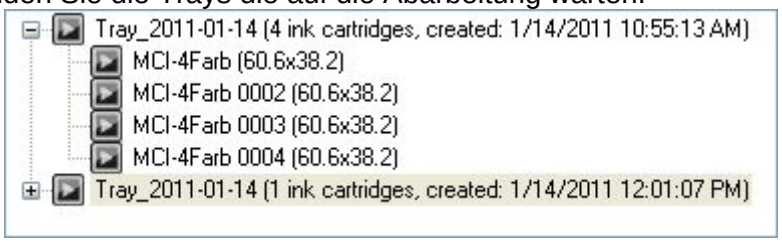
Nach dem Färben eines Trays, werden alle Kissen mit einem grünen Haken gekennzeichnet (außer einem ggf. übersprungenen Kissen). Wenn gewünscht, kann das zuvor übersprungene Kissen aktiviert und abgearbeitet werden. Alle anderen Kissen können nicht mehr gefärbt werden.

Öffnen Sie das Register “Farben” um die Farben des aktuell gewählten Kissen oder Tray zu sehen.



4.6.4 Queue (Tray und Kissen Liste)

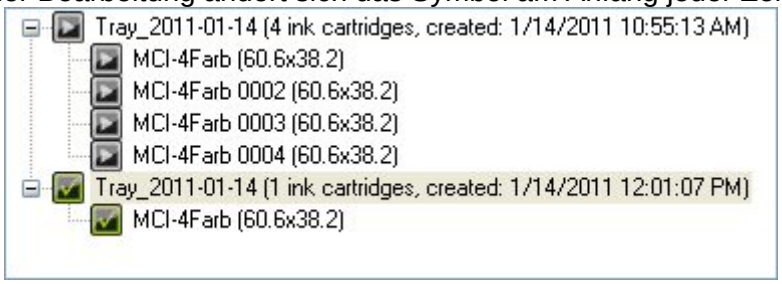
Hier finden Sie die Trays die auf die Abarbeitung warten.



Der Name des Trays wird automatisch nach folgendem Schema vergeben:
Tray_ Produktionsdatum (Kissenanzahl, Erstellungsdatum und Zeit)

Der Name des Kissens entspricht dem Jobnamen aus JobControl 7 MiniManager und der verwendeten Stempelgröße.

Nach der Bearbeitung ändert sich das Symbol am Anfang jeder Zeile von auf .


Tray_2011-01-14 (4 ink cartridges, created: 1/14/2011 10:55:13 AM)
MCI-4Farb (60.6x38.2)
MCI-4Farb 0002 (60.6x38.2)
MCI-4Farb 0003 (60.6x38.2)
MCI-4Farb 0004 (60.6x38.2)
Tray_2011-01-14 (1 ink cartridges, created: 1/14/2011 12:01:07 PM)
MCI-4Farb (60.6x38.2)

Alle abgearbeiteten Trays werden automatisch gelöscht sobald die Software geschlossen wird.

4.6.5 Kontrollbuttons

Verbinden – Klicken Sie auf das Symbol um den PC mit dem Multi Color Jet zu verbinden.

Nach dem Klick auf den Button ändert sich das Symbol zu …

Start – Klicken Sie auf das Symbol um das aktuell markierte Tray bzw. Kissen abzuarbeiten.

Wird der Multi Color Jet während die Software läuft, ändert sich das “Start” Symbol wieder auf “Verbinden”.

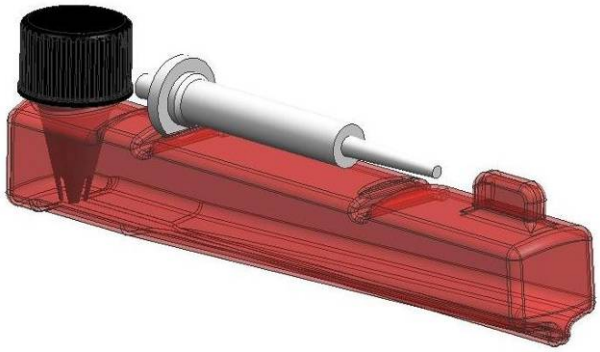
Löschen – Klicken Sie auf das Symbol um das aktuell markierte Tray zu löschen.

Wird die Software beendet, werden automatisch alle abgearbeiteten Trays gelöscht.

Tank Konfiguration – Klicken Sie auf dieses Symbol um Zugang zum Dialog „Tank Konfiguration“ zu erhalten wo der Status der Farbtanks geprüft werden kann und Prozeduren wie Tauschen, Entfernen oder Hinzufügen von Farbtanks gestartet werden können.

4.7 Umgang mit den Farbtanks

Jeder Dispenser gehört zu einem spezifischen Farbtank.
Wird ein Farbtank entfernt, muss auch der Dispenser entfernt und am Farbtank gelagert werden.



Zusätzlich ist die Farbe auch in der Tank Konfiguration in der Software zu entfernen.

4.7.1 Farbtanks tauschen

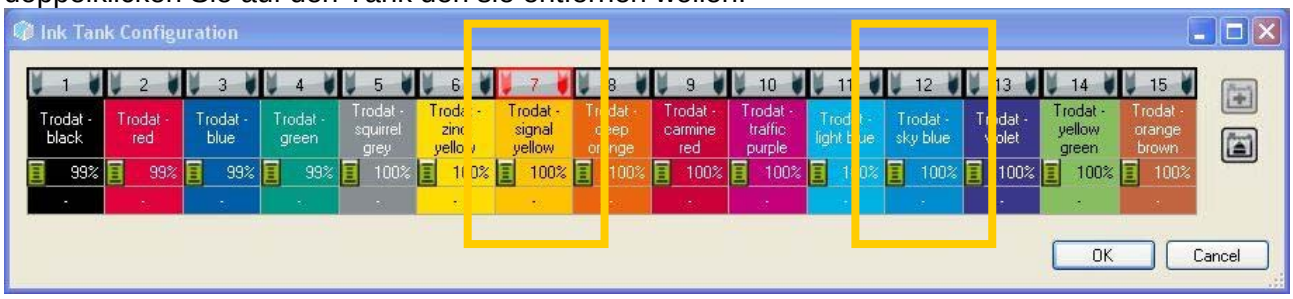
Mit dieser Prozedur können Farbpositionen (aus)getauscht oder neue Farben hinzugefügt werden.

Achtung: Farbtank und Dispenser gemeinsam tauschen!
Niemals gebrauchte Tanks nachfüllen, sondern immer neue original Trodat Multi Color Tanks bestellen.

Klicken Sie auf „Tank Konfiguration“ oder wählen Sie “Optionen – Tank Konfiguration”.

Das Abdeckblech der Farbtanks öffnet sich automatisch (bei geschlossenem Plexiglasdeckel)

Wählen Sie den zu tauschenden Tank (rot markiert) und klicken auf „Tank entfernen“ , oder doppelklicken Sie auf den Tank den sie entfernen wollen.

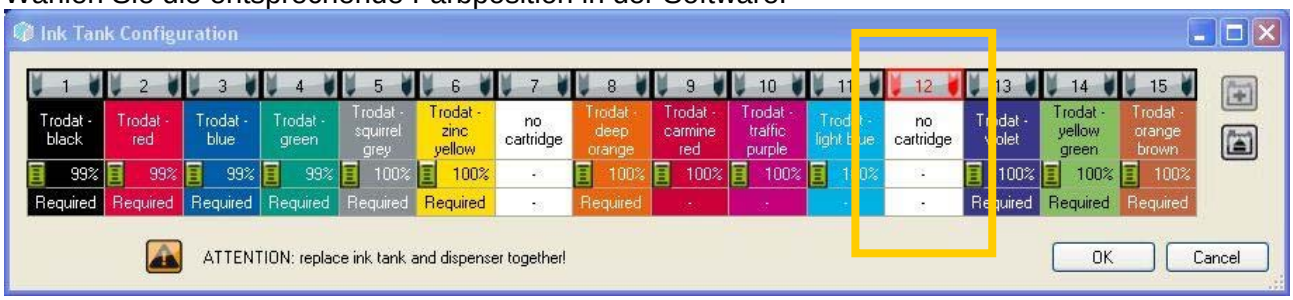


Entfernen Sie Tank und Dispenser manuell aus dem Multi Color Jet.

Bereiten Sie den neuen Tank vor und fügen Sie ihn gemeinsam mit dem zugehörigen Dispenser an eine leere Position des Multi Color Jet ein.

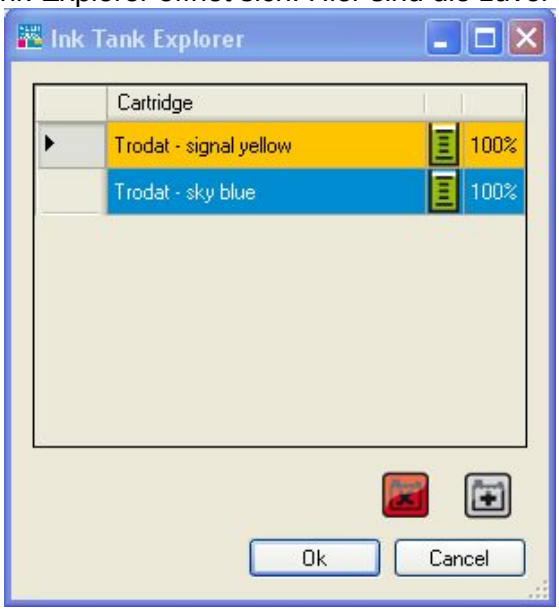
Wird ein leerer Tank entfernt und durch einen neuen Tank mit der gleichen Farbe ersetzt, muss der Dispenser nicht getauscht werden.

Wählen Sie die entsprechende Farbposition in der Software.

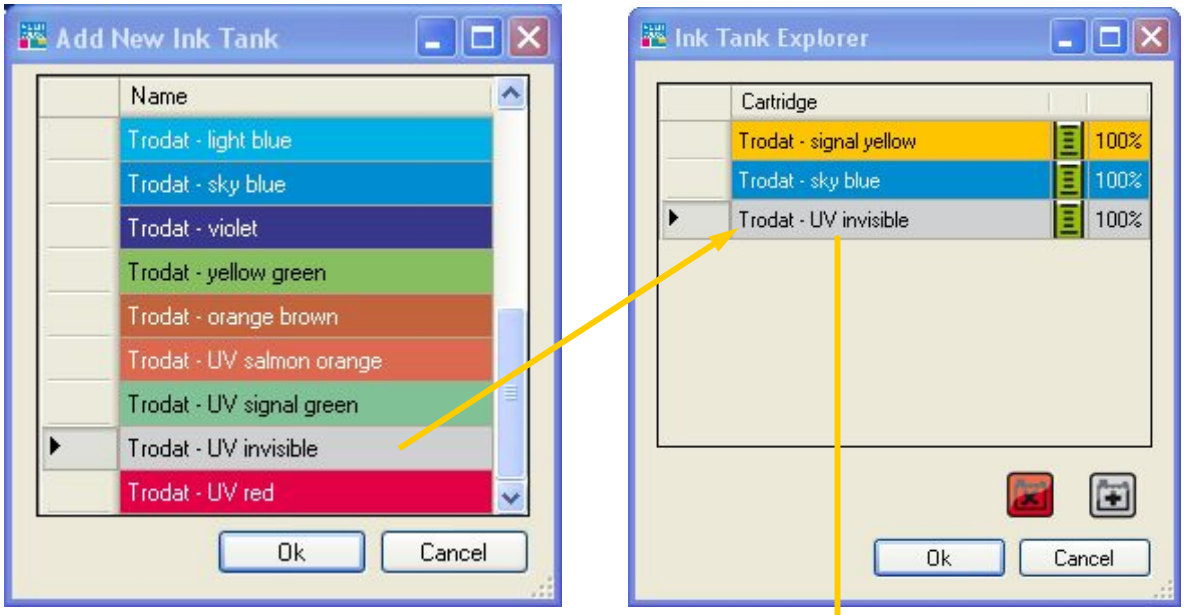

Ink Tank Configuration
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15
Trodat - black
Trodat - red
Trodat - blue
Trodat - green
Trodat - squirrel grey
Trodat - zinc yellow
no cartridge
Trodat - deep orange
Trodat - carmine red
Trodat - traffic purple
no cartridge
Trodat - yellow green
Trodat - orange brown
99% 99% 99% 99% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100%
Required Required Required Required Required Required Required Required Required
ATTENTION: replace ink tank and dispenser together!
OK
Cancel

Klicken Sie auf „Tank einlegen“ im Fenster der Tank Konfiguration.

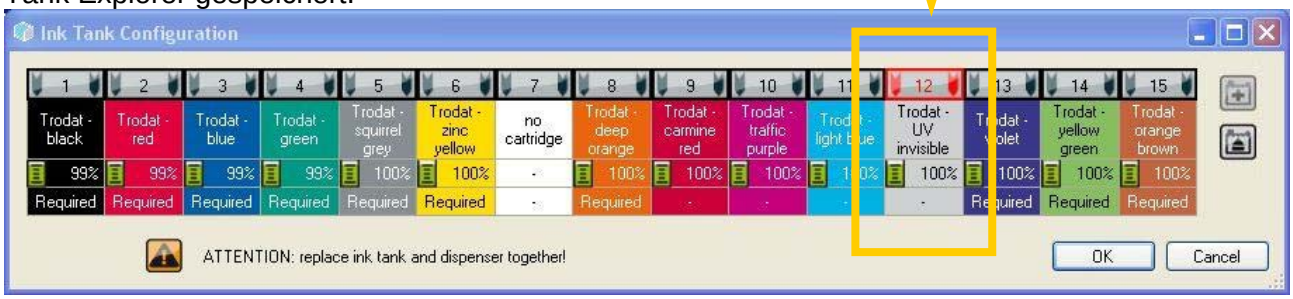
Der Tank-Explorer öffnet sich. Hier sind die zuvor entfernten Tanks sichtbar.



Wenn eine ganz neue Farbe eingefügt wurde, auf den Button „Neuen Tank hinzufügen“ im Tank-Explorer klicken.
Eine Liste der verfügbaren Farben scheint auf. Wählen Sie die gewünschte Farbe und klicken Sie auf „OK“ oder doppelklicken Sie auf die gewünschte Farbe. Die neue Farbe scheint im Tank-Explorer auf.



Wählen Sie die Farbe an die eingefügt werden soll und klicken Sie auf „OK“ oder doppelklicken Sie direkt auf die Farbe. Das Fenster schließt sich und die gewählte Farbe zeigt sich im „Tank Konfiguration“ Fenster. Wenn ein Tank unter 100% Füllstand entfernt wird, wird dieser Wert im Tank Explorer gespeichert.


Ink Tank Configuration
1 Trodat - black 99% Required
2 Trodat - red 99% Required
3 Trodat - blue 99% Required
4 Trodat - green 99% Required
5 Trodat - squirrel grey 100% Required
6 Trodat - zinc yellow 100% Required
7 no cartridge
8 Trodat - deep orange 100% Required
9 Trodat - carmine red 100%
10 Trodat - traffic purple 100%
12 Trodat - UV invisible 100%
14 Trodat - yellow green 100% Required
15 Trodat - orange brown 100% Required
ATTENTION: replace ink tank and dispenser together!
OK
Cancel

Schließen Sie die Plexiglasabdeckung und klicken Sie auf „OK“. Das Abdeckblech der Tanks schließt sich automatisch (das Abdeckblech bewegt sich nur, wenn die Plexiglasabdeckung geschlossen ist).

Wenn einige Farben sehr häufig genutzt werden (z.B. Schwarz) können diese auch doppelt eingefügt werden, damit immer ausreichend Farbe für die Produktion vorliegt. Der Wechsel von einem leeren auf einen vollen Tank läuft automatisch ab.

Entsorgen Sie leere Tanks entsprechend den örtlichen Gesetzen.

Durch Klick auf „Tank löschen” wird der Tank komplett gelöscht und die Füllstandsinfo geht verloren. Drücken Sie diesen Button nur wenn ein Tank entsorgt wird.

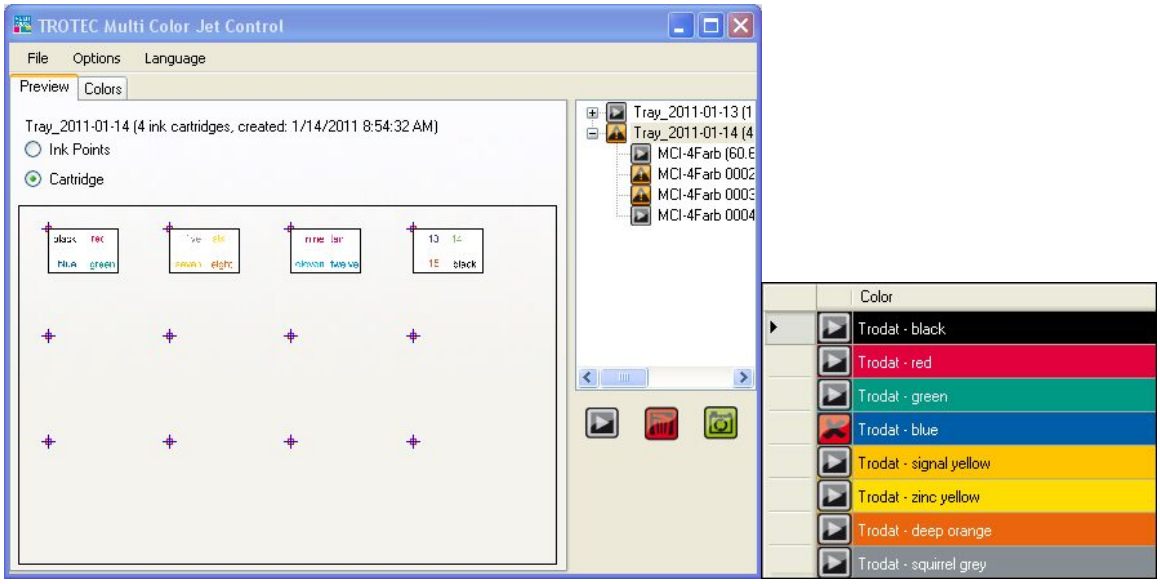
4.7.2 Meldung „Tank nicht verfügbar“

Wenn ein Tank entfernt wird oder der errechnete Füllstand einer Farbe unterhalb des Sicherheitsvolumens ist und ein Job mit der fehlenden Farbe gestartet wird, scheint die folgende Meldung auf:

Durch Klick auf „OK“ wird ohne Änderungen fortgefahren. Das Kissen zeigt ein warnendes Rufzeichen und wird nicht abgearbeitet. Das Kissen kann später gestartet werden, wenn die Farbe vorliegt.

Klicken Sie auf „Abbrechen“ um einen Tank einzusetzen und die Situation wie in Abschnitt „4.7.1 Farbtanks tauschen“ beschrieben zu lösen.

Sobald eine derartige Situation auftritt, scheint ein Warnsymbol an jedem Tray und an jedem Kissen mit fehlender Farbe in der Queue auf.
Im Register „Farben“ ist die fehlende Farbe ausgekreuzt.



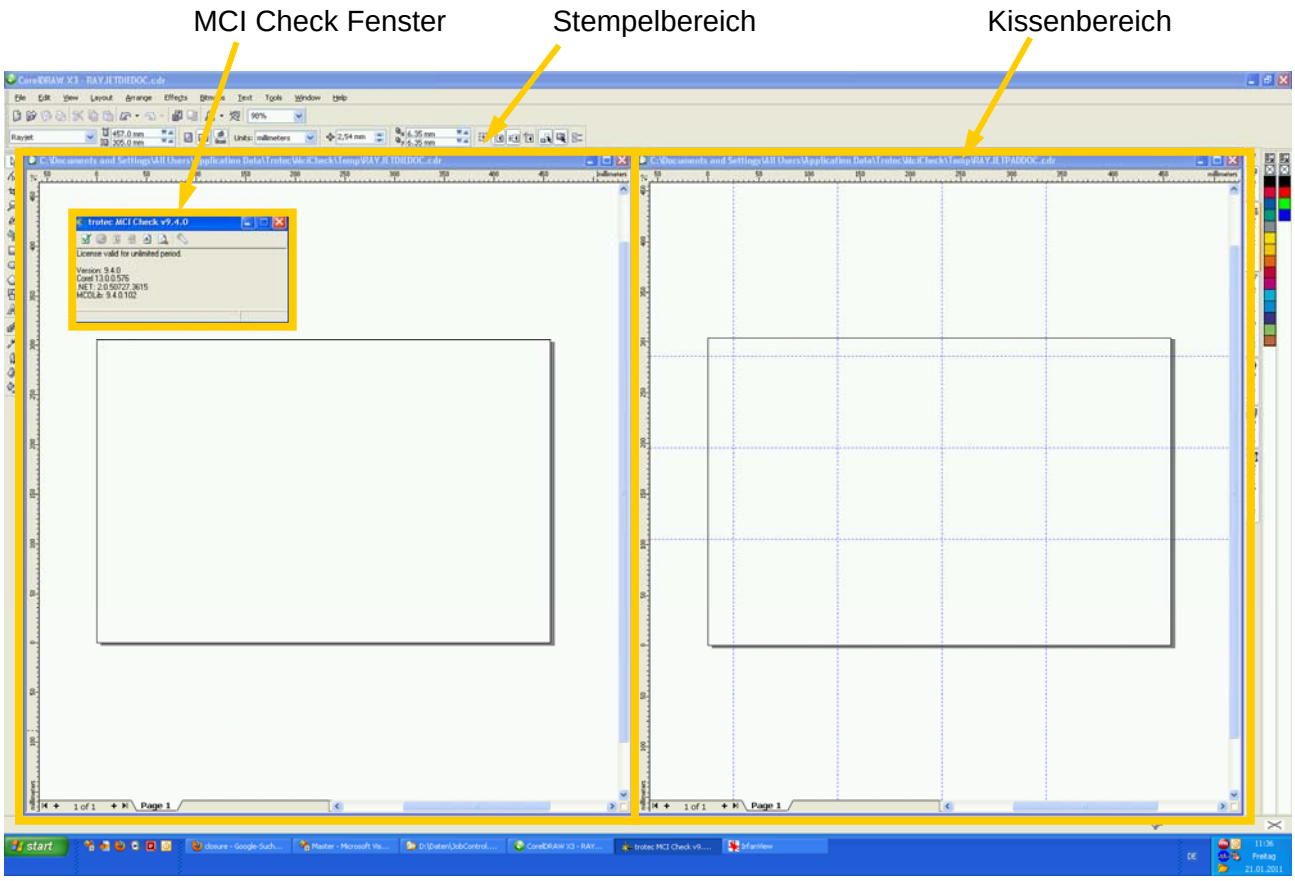
4.8 Vorgehensweise mit dem Rayjet

4.8.1 Allgemeiner Ablauf

MCI Check starten – CorelDraw öffnet sich automatisch.

Trotec MciCheck

Wenn MCI Check für Rayjet konfiguriert ist, scheinen in CorelDraw zwei Dateien auf. Diese Dateien heißen „Rayjetpaddoc.cdr“ zum Sammeln der Kissen und „Rayjetdiedoc.cdr“ zum Sammeln der Stempelplatten.

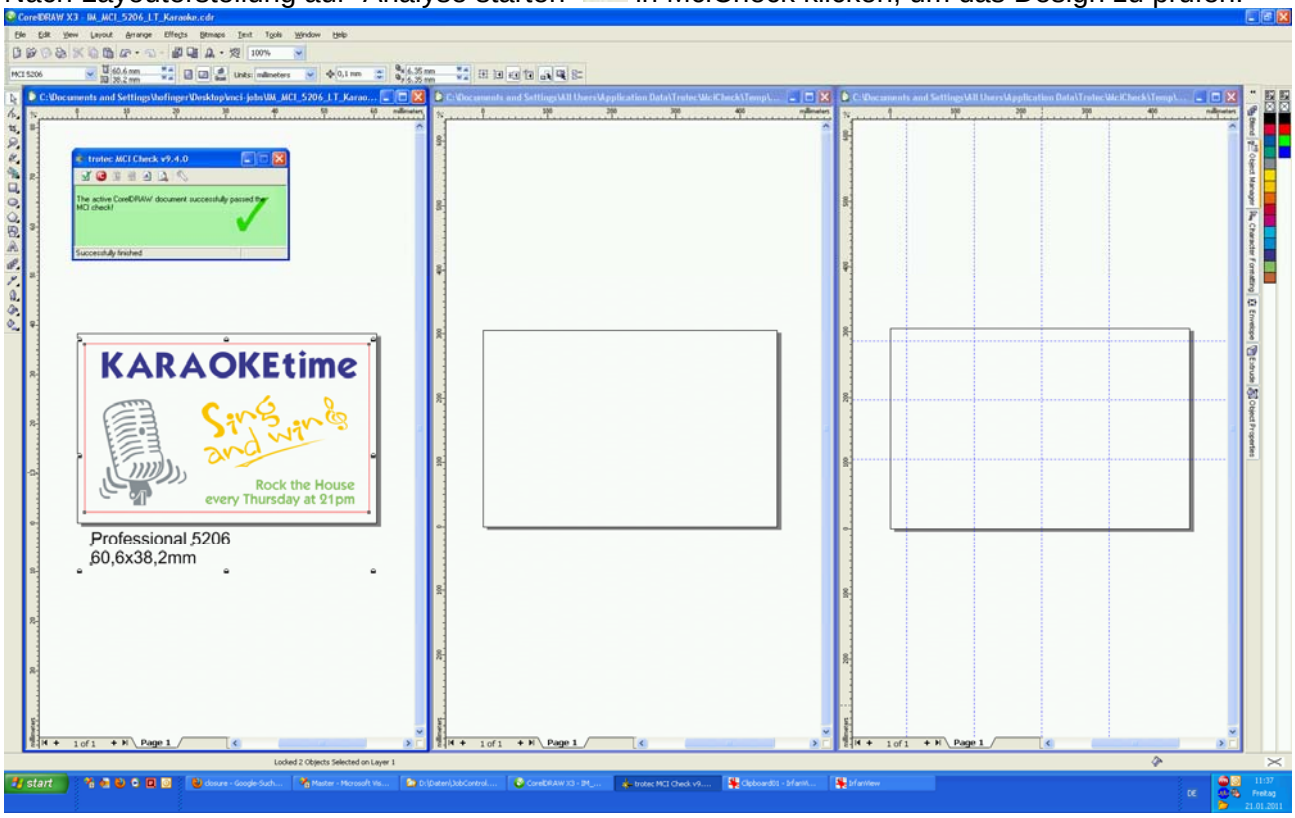


Das MCI Check Fenster für Rayjet ist fast gleich wie für Trotec Speedys, außer dem Button „Trotec Job erstellen“, der statt dem JobControl Symbol ein MiniManager Symbol trägt.

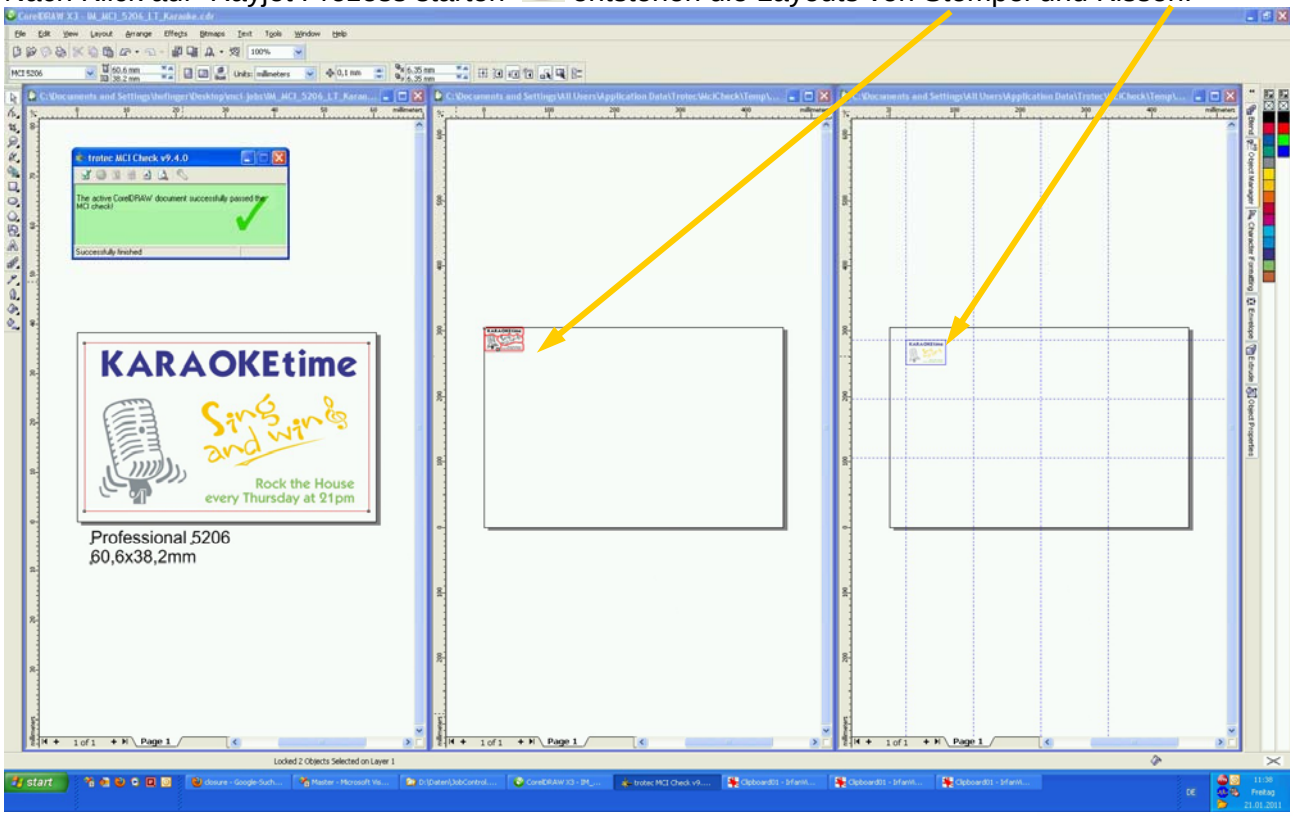
Im **Kissenbereich** werden die erstellten MCI Kissen Dateien gesammelt und positioniert. Die Rasterlinien im Kissenbereich definieren die Positionen der Kissen und entsprechen den Referenzpunkten am physischen Tray.
Im **Stempelbereich** werden die MCI Stempel Dateien gesammelt und positioniert. Zusätzlich können weitere Stempel erstellt und positioniert werden.

Öffnen Sie eine MCI Vorlage und erstellen Sie ein Layout wie in Abschnitt “4.5 Das erste Kissen” beschrieben.
Um die Bereiche wie unten gezeigt anzuordnen, wählen Sie “Vertikal teilen“ im Menü „Fenster“.

Nach Layouterstellung auf “Analyse starten” in MciCheck klicken, um das Design zu prüfen.



Nach Klick auf “Rayjet Prozess starten” entstehen die Layouts von Stempel und Kissen.

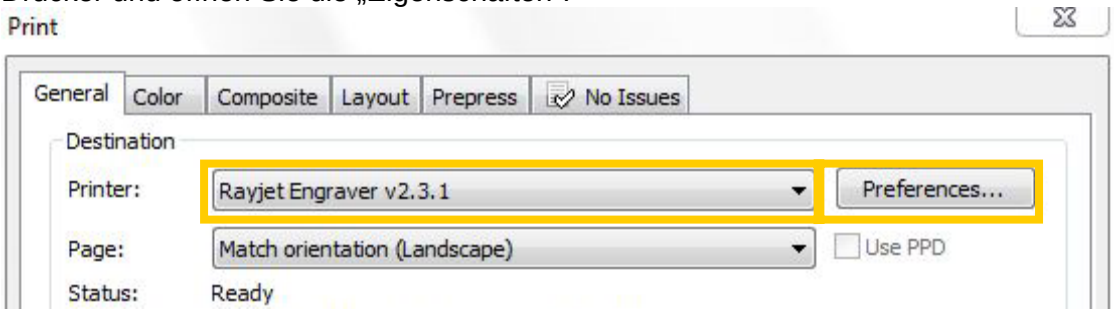


Der Ablauf kann wiederholt und mehrere Multi Color Kissen und Stempel gesammelt werden bevor diese zum Laser gesendet werden.
Die Multi Color Kissen können auf einer beliebigen Position des Kissenbereichs platziert werden (Ecke links oben muss die kreuzenden Rasterlinien berühren)

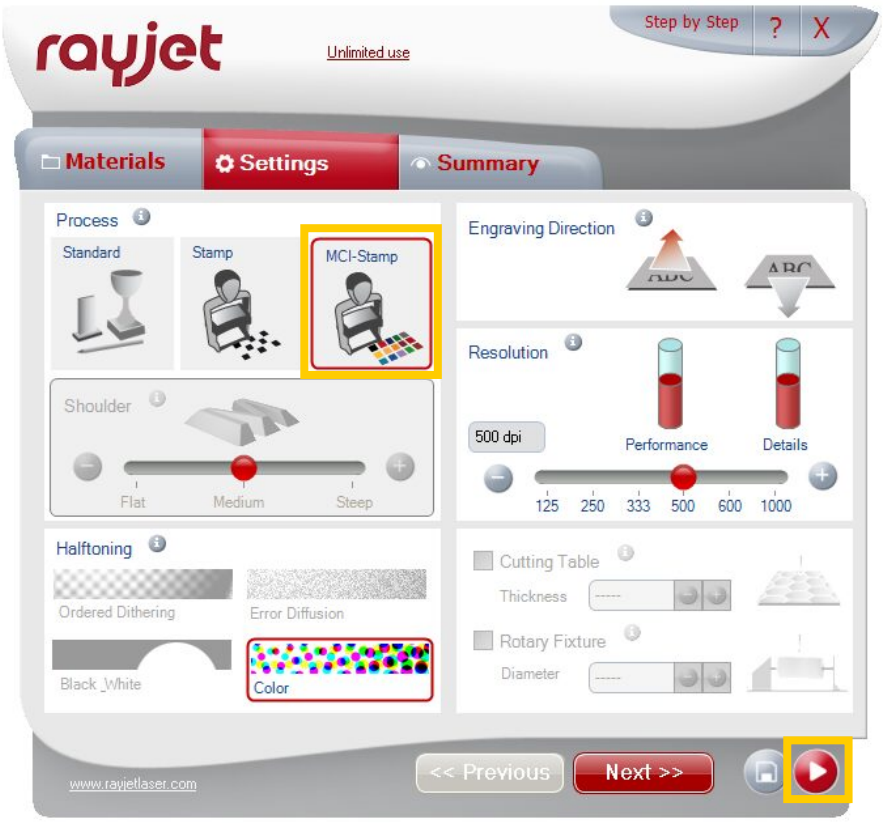
Immer überprüfen ob die Position des Kissens in CorelDraw mit der physischen Position des Kissens am Tray übereinstimmt.

Zusätzlich können auch andere Stempel (keine Multi Color Stempel) hinzugefügt werden um die Gummiplatte zu füllen. Die Stempel können beliebig positioniert werden um das Material so gut wie möglich zu nutzen.

Um den Kissenbereich zum Rayjet Minimanager zu senden, wählen Sie „Rayjet Engraver“ als Drucker und öffnen Sie die „Eigenschaften“.

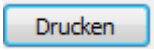


Die Materialeinstellungen (Leistung, Geschwindigkeit, …) werden automatisch von den Einstellungen in den „Optionen“ des Minimanagers übernommen. Details dazu in Abschnitt “4.8.3 Anpassung der Parameter zum Kissen schneiden”.



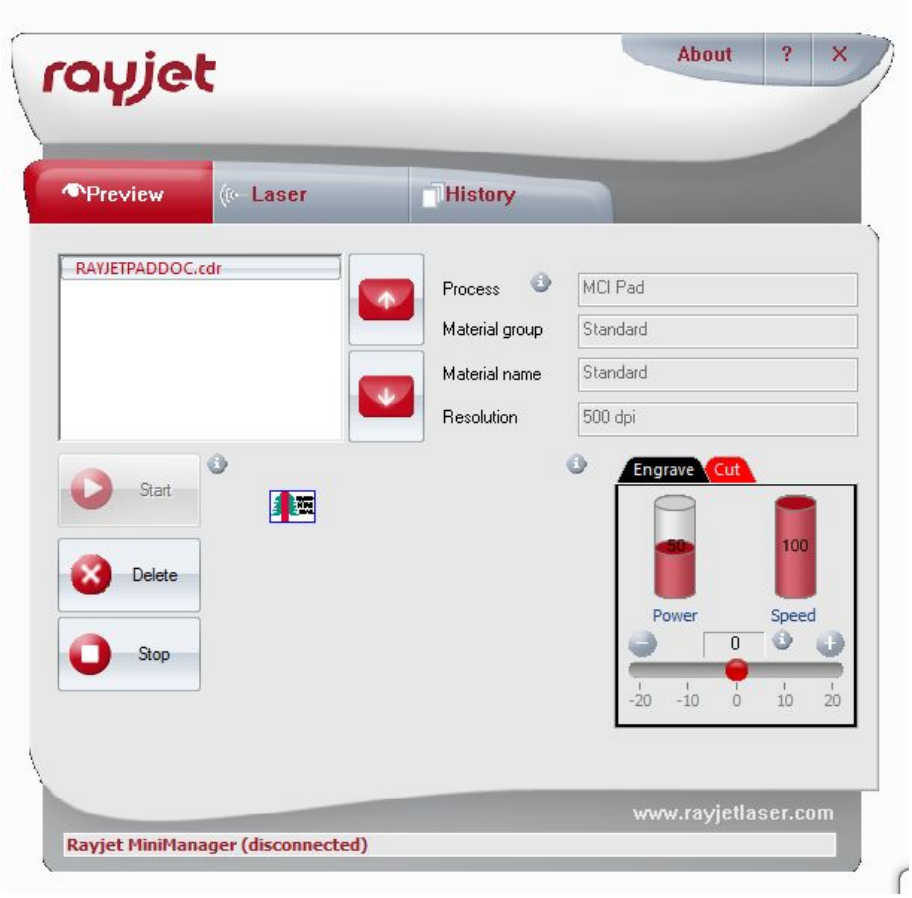
In den „Einstellungen“ den Prozess “**MCI-Stempel**” wählen.

Fehlt der Prozess “MCI-Stempel“ aktivieren Sie ihn wie in Abschnitt “4.8.2 Aktivierung der MCO Option im MiniManager” beschrieben.

Mit Klick auf “Start” und dann auf „Drucken“ 

im CorelDraw Druck Fenster wird der Job zum MiniManager gesendet.

Im Minimanager scheint der gedruckte Kissenbereich auf.



Prüfen Sie die 1,5” Linse. Wenn nötig reinigen und wieder einsetzen.
Die 1,5“ Linse ist für die Erstellung von Mehrfarbkissen zwingend (Autofokus).

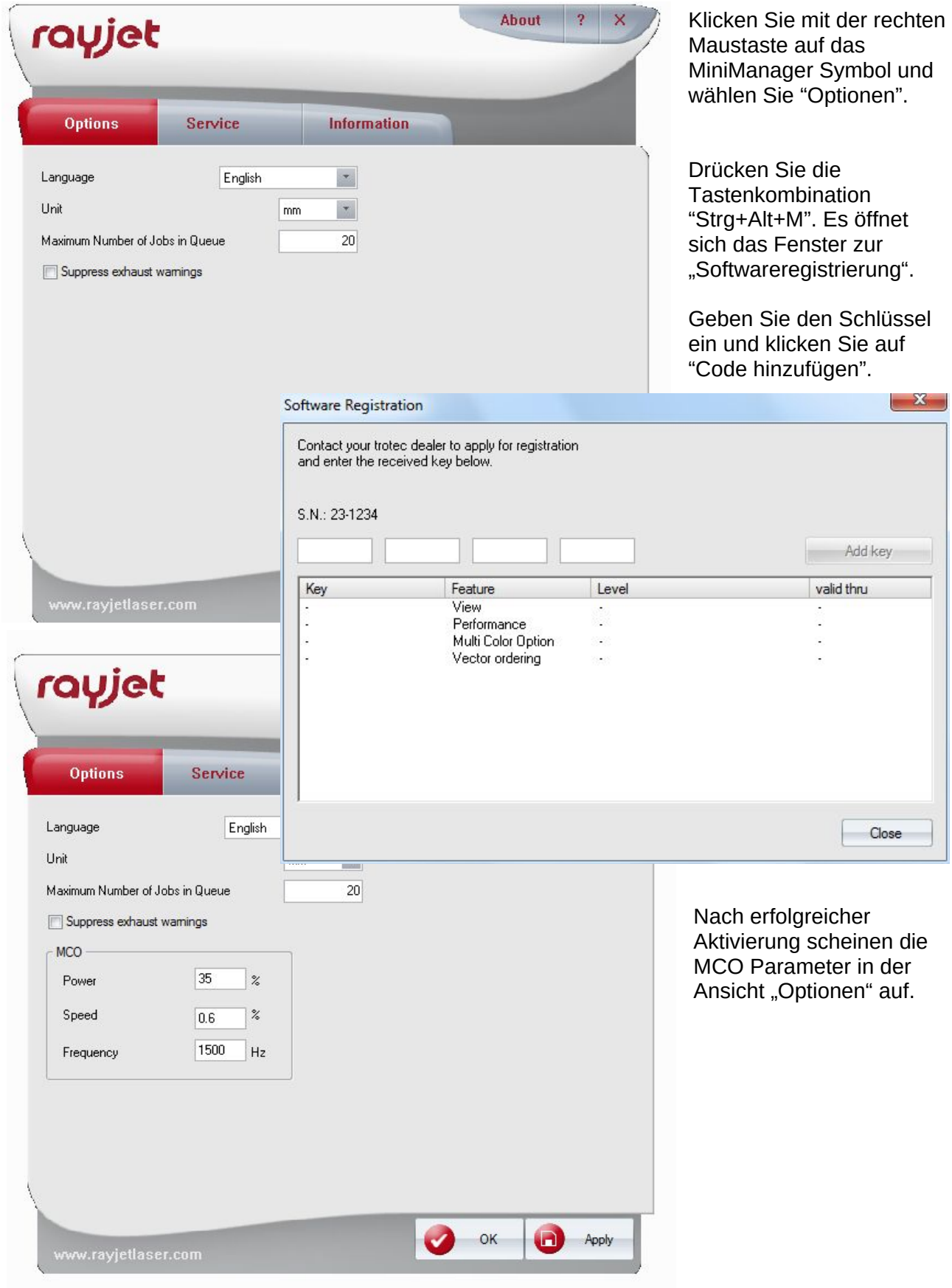
Legen Sie das Tray mit dem entsprechenden Kissen auf die richtige Position und starten Sie den Prozess im MiniManager.

Prüfen Sie den Schnitt des Kissens und stellen Sie sicher, dass der Schaumgummi durchgeschnitten ist. Tipps zur Problembehebung finden Sie in Abschnitt “4.8.3 Anpassung der Parameter zum Kissen schneiden“.

Weitere Informationen zum Ablauf im Multi Color Jet finden Sie in Abschnitt “4.5 Das erste Kissen“.

Die Gummiplatte kann wie gewöhnlich gedruckt werden (Im Bedarfsfall finden Sie Details dazu in der Rayjet Anleitung), und wie bei den Trotec Speedys, kann die Gummiplatte abgearbeitet werden während der Multi Color Jet die Kissen färbt.

4.8.2 Aktivierung der MCO Option im MiniManager



Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das MiniManager Symbol und wählen Sie “Optionen”.

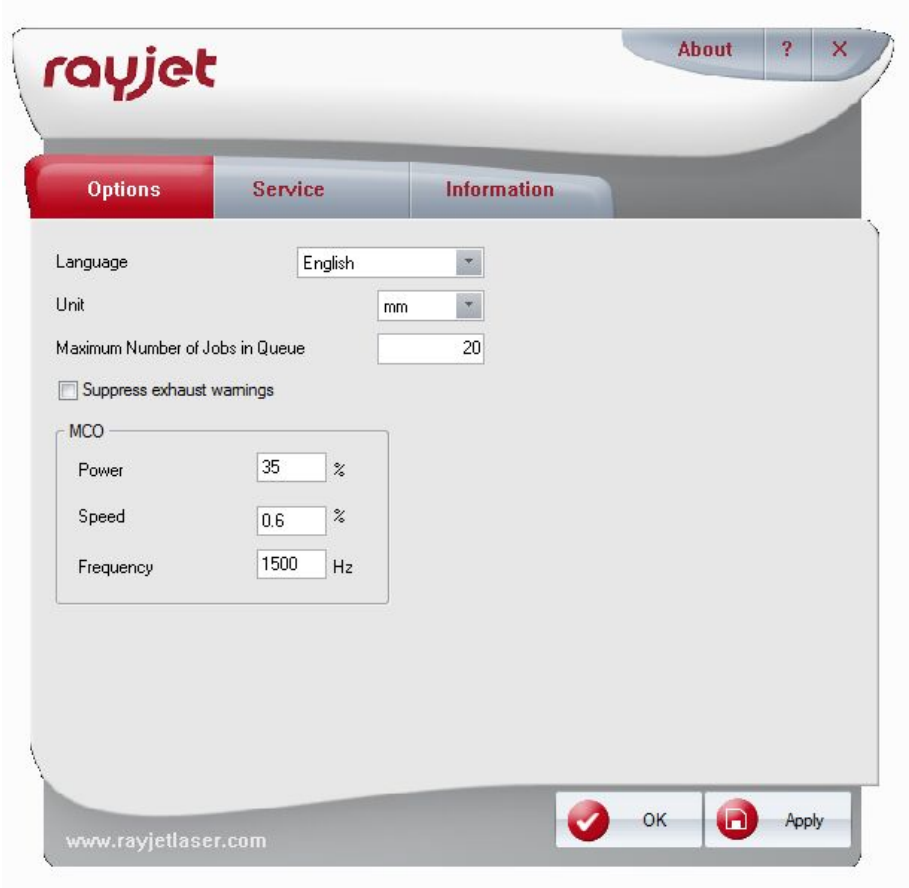
Drücken Sie die Tastenkombination “Strg+Alt+M”. Es öffnet sich das Fenster zur „Softwareregistrierung“.

Geben Sie den Schlüssel ein und klicken Sie auf “Code hinzufügen”.

Nach erfolgreicher Aktivierung scheinen die MCO Parameter in der Ansicht „Optionen“ auf.

4.8.3 Anpassung der Parameter zum Kissen schneiden

In den “Optionen” des MiniManager können die Werte für “Leistung” und “Geschwindigkeit” angepasst werden. „Frequenz“ ist ein Standardwert der nicht angepasst werden muss.



Wenn der Schaumgummi im Kissen nicht ganz durchgeschnitten ist, muss die Leistung erhöht oder die Geschwindigkeit reduziert werden.

Ist die Unterseite des Kissens zu tief geschnitten, muss die Leistung reduziert oder die Geschwindigkeit erhöht werden.

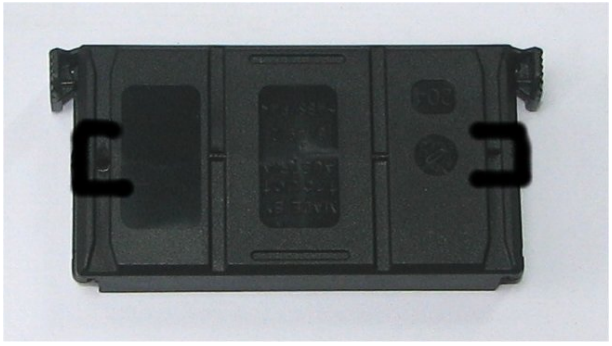
⚠ Besonders bei P4 Stempelkissen ist das wichtig. Zu tief geschnittene Kissen können zu Problemen führen.

Guter Schnitt von P4 Kissen

Schlechter Schnitt von P4 Kissen

Schnitt nicht tief genug:

Schnitt zu tief:



5 WARTUNG

5.1 Wartungs- und Reinigungsplan

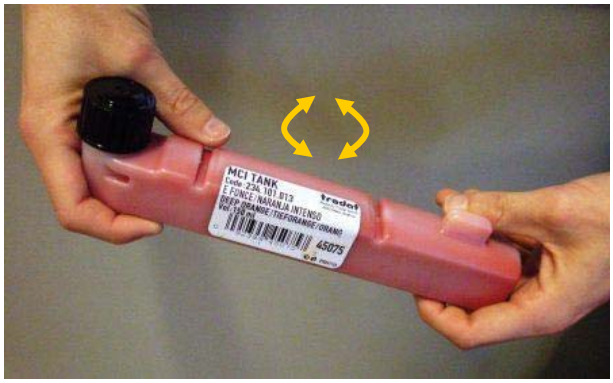
	Täglich	Wöchentlich	Monatlich	Jährlich
Laser				
Dispenser	Überprüfen, falls nötig tauschen			
Platte unter Dispensern		Überprüfen, falls nötig reinigen		
Tankplatte	Schütteln			
Tanks		Schütteln		
Abdeckung des Gehäuse			Reinigung	
Gesamter Arbeitsbereich – allg. Reinigung			Reinigung	
Z-Achsen Spindeln			Überprüfen, falls nötig Öl zufügen	
Dispenserhalteblock			Überprüfen, falls nötig Öl zufügen	

Detaillierte Erklärungen zu Wartungsarbeiten am Lasersystem entnehmen Sie bitte den zugehörigen Handbuch.

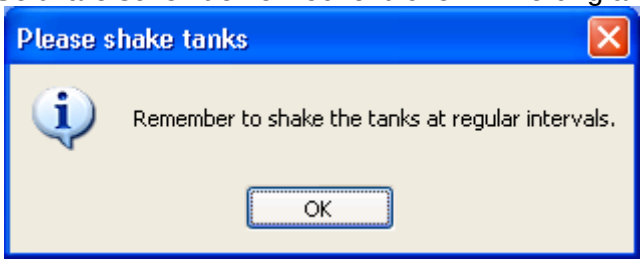
5.2 Schütteln von Farbtank Platte und Farbtanks

Es ist empfohlen alle Tanks regelmäßig (täglich) zu schütteln indem die Tankplatte gehoben und gesenkt wird (Bilder dazu unten).

Es ist notwendig die Tanks wöchentlich einzeln zu schütteln um der Sedimentation von Farbpartikel vorzubeugen. Damit wird eine dokumentenechte Qualität des Abdrucks sichergestellt.



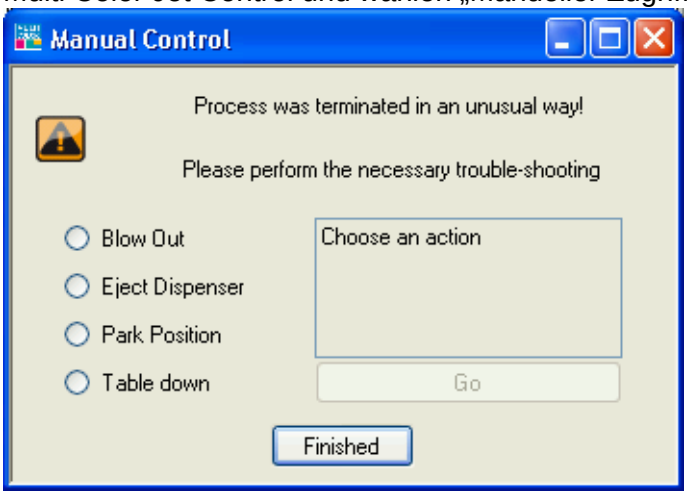
In der Software scheint eine wöchentliche Erinnerung an diese Prozedur auf.



5.3 Systemreinigung

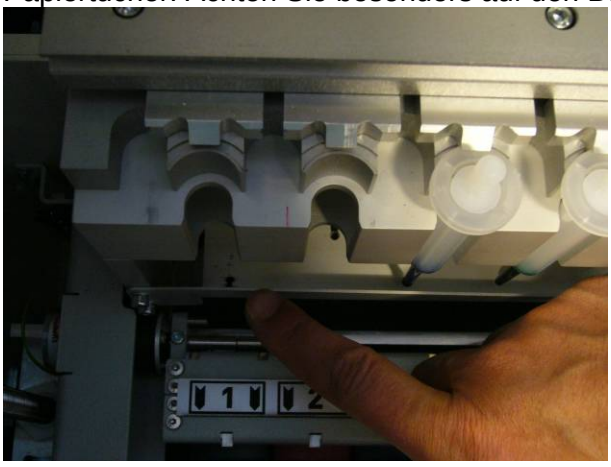
Vor Beginn von Reinigungs- und Wartungsarbeiten das Gerät immer ausschalten und den Netzstecker ziehen.

1. Verfahren Sie den Tisch nach unten um den Innenraum zu reinigen. Dafür öffnen Sie die Multi Color Jet Control und wählen „Manueller Zugriff“ im Menü „Optionen“.

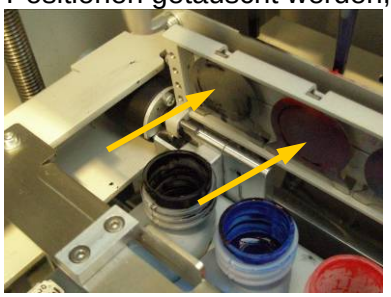


2. Stellen Sie sicher, dass das Gerät ausgeschaltet und ausgesteckt ist. Offnen Sie die Plexiglasabdeckung.

3. Entfernen Sie gründlich alle losen Schmutzpartikel und so gut wie möglich eventuelle Farbflecken im Bearbeitungsraum. Verwenden Sie dazu einen Fensterreiniger und Papiertücher. Achten Sie besonders auf den Bereich unter den Dispensern.



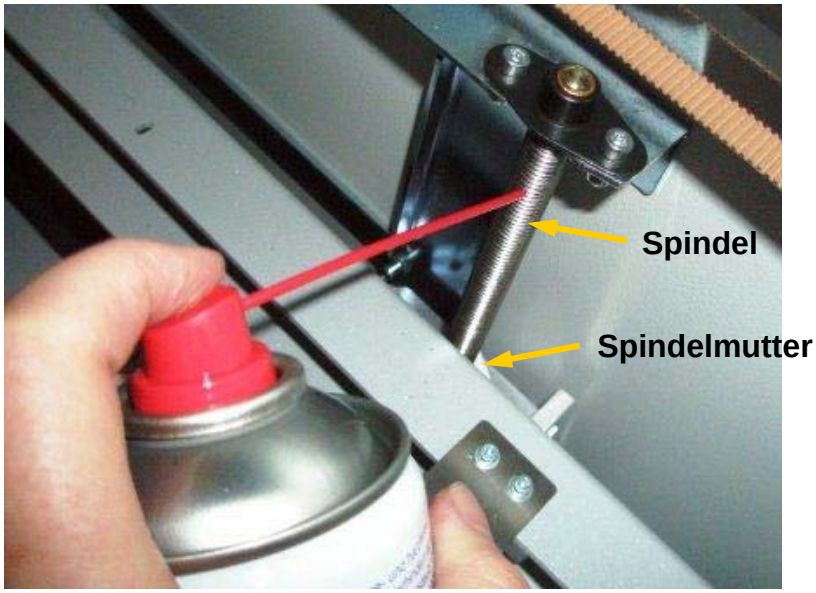
4. Reinigen Sie das Abdeckblech der Tanks. Besonders wenn Farben von verschiedenen Positionen getauscht werden, ist das wichtig um Verunreinigungen zu verhindern.



5. Reinigen Sie die Plexiglasabdeckung mit einem Baumwolltuch. Verwenden Sie keine Papiertücher da diese das Acryl zerkratzen können.

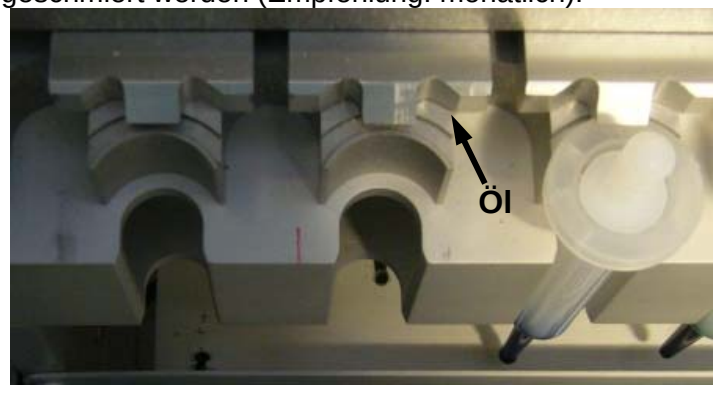
5.4 Wartung der Spindeln

Um die Freigängigkeit des Tisches sicherzustellen, müssen die vier Spindeln regelmäßig gewartet werden (Empfehlung: monatlich).
Benetzen Sie die Spindeln mit Silikonöl; geben sie zusätzliches Silikonöl auf die Spindelmuttern.



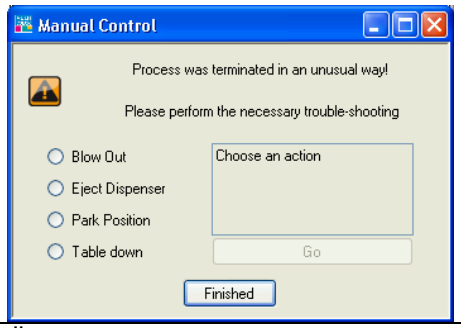
5.5 Wartung des Dispenserhalteblocks

Um die Freigängigkeit der Haken am Dispenserhalteblock sicherzustellen, müssen sie regelmäßig mit Öl geschmiert werden (Empfehlung: monatlich).



6 ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

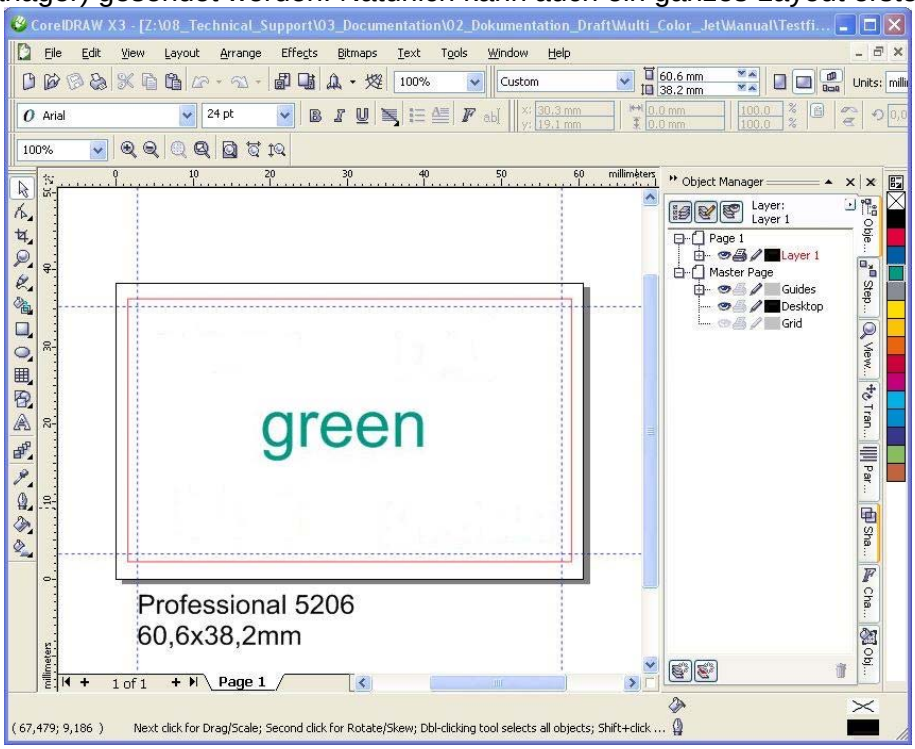
6.1 Tipps zur Fehlerbehebung

Fehler	Ursache	Lösung
Fehlermeldung “Schieber ist offen”	Der Schieber an der Dispenser-Einheit ist nicht in der Endposition „geschlossen“	Schließen Sie den Schieber manuell. Wenn dies vermehrt vorkommt, muss das Gerät justiert werden.
Nach Betätigen des "Ein/Aus"-Schalters zeigt die Maschine keine Reaktion.	Es liegt kein Strom an der Steckdose an. Die Hauptsicherung des Gerätes ist defekt.	Überprüfen Sie den Netzanschluss. Kontrollieren Sie die Hauptsicherungen. Diese befinden sich neben der Netzspannungs-Anschlussbuchse. Ersetzen Sie defekte Sicherungen nur durch Sicherungen vom gleichen Typ und Wert.
Nach dem Einschalten der Maschine erfolgt keine Referenzierung.	Das Interlocksystem ist geöffnet.	Kontrollieren Sie ob die Plexiglasabdeckung fest geschlossen sind.
Fehlermeldung: “Keine Antwort vom Gerät! Prüfen Sie, ob das Gerät eingeschaltet und betriebsbereit ist”	Das Kabel ist nicht richtig eingesteckt.	Überprüfen Sie die Kabelverbindung zwischen Computer und Maschine.
Ein Dispenser ist in der Dispenser-Einheit	Die Plexiglasabdeckung wurde während der Bearbeitung geöffnet. Die Maschine wurde während der Bearbeitung ausgeschaltet.	Öffnen Sie das Menü „Manueller Zugriff“ und wählen Sie zuerst „Entleeren“ und dann „Dispenser entfernen“. 
Der Schieber an der Dispenser-Einheit ist lose	Der Dispenser wurde manuell von der Dispenser-Einheit entfernt.	Öffnen Sie das Menü „Manueller Zugriff“ und wählen Sie „Entleeren“. Dadurch wird die Dispenser-Einheit zurückgesetzt. Niemals einen Dispenser manuell von der Dispenser-Einheit entfernen. Immer die Aktion „Dispenser entfernen“ in „Manueller Zugriff“ ausführen.

6.2 Tipps zur Herstellung von einfärbigen Austausch-Kissen

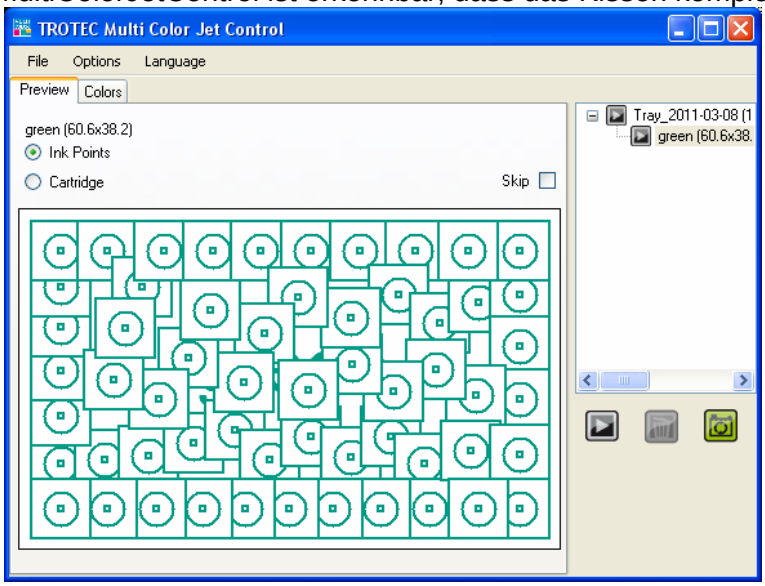
Für mehr Flexibilität kann der Multi Color Jet auch für das Färben von einfärbigen Kissen verwendet werden. Dadurch kann der Lagerbestand von Kissen niedrig gehalten werden, weil nur noch ungefärbte Kissen pro Größe auf Lager gelegt werden muss.

Um die Kissen zu färben, muss lediglich ein einzelner Buchstabe oder ein einzelnes Wort in der gewünschten Farbe in der Vorlage eingefügt und über MCI Check zur JobControl (resp. MiniManager) gesendet werden. Natürlich kann auch ein ganzes Layout erstellt werden.



Hinweis: In JobControl muss der Job gestartet werden damit er in der MultiColorJetControl aufscheint, aber der Laser wird nichts schneiden sondern nur kurz die Absaugung ein- und ausschalten.
Legen Sie das Tray direkt in den Multi Color Jet.

In der MultiColorJetControl ist erkennbar, dass das Kissen komplett mit Farbpunkten gefüllt ist.



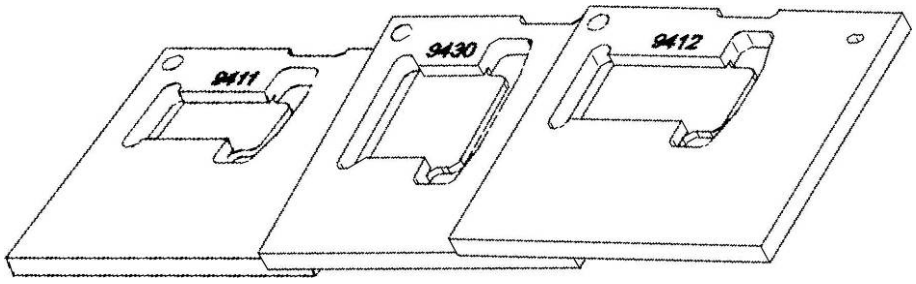
6.3 Zubehör

Tanks: Die Tanks sind in verschiedenen Farben erhältlich um Ihre Bedürfnisse zu erfüllen. Bestellen Sie diese nach Bedarf.

Aus Sicherheits- und Qualitätsgründen niemals gebrauchte Tanks nachfüllen, sondern immer neue original Trodat Multi Color Tanks bestellen.

Dispenser: Entsprechend der Farben benötigen Sie auch zusätzliche Dispenser.

Kissenrahmen: Bestellen Sie zusätzliche Rahmen zu den MCi Stempeln die sie bearbeiten wollen.



Tray: Das ist die Basisplatte für die Kissenrahmen. Für Serienproduktion von vielen Stempeln empfiehlt es sich zusätzliche Trays zu bestellen.

6.4 Abnahmeprotokoll

Sehr geehrter Kunde!

Wir ersuchen um Bestätigung der ordnungsgemäßen Übergabe der Maschine

Bitte übergeben Sie eine Kopie dieses Dokumentes, ausgefüllt und firmenmäßig unterzeichnet, einem Mitarbeiter unseres Vertriebspartners zur Weiterleitung an den Hersteller.

Besten Dank.

Zutreffendes bitte ankreuzen:

- ☐ Maschinenteile auf eventuelle Transportschäden überprüft
- ☐ Maschinenteile gemäß Lieferschein überprüft
- ☐ Aufstellung der Maschine besprochen
- ☐ Inbetriebnahme der Maschine besprochen
- ☐ Bedienung der Maschine besprochen
- ☐ Wartung der Maschine besprochen
- ☐ Netzspannung überprüft
- ☐ Sicherheitshinweise besprochen
- ☐ Probelauf durchgeführt
- ☐ Mängel festgestellt

Die Maschine mit der

Maschinenbezeichnung: Multi Color Jet

ist gemäß den angeführten Punkten überprüft und ordnungsgemäß übergeben worden.

Ort, Datum

Firmenstempel/ Unterschrift

6.5 Schulungsplan

Mitarbeiter/Eingewiesene(r):.....

Einweiser:.....

Datum der Einweisung: .....

Der oben angeführte Mitarbeiter wurde in die Bedienung des Multi Color Jet eingewiesen, insbesondere in den Punkten:

- Maschinenfunktion
- Gefahrenstellen
- Gefahrenhinweise
- Interlock System
- Inbetriebsetzung und Außerbetriebsetzung
- Zusammenspiel mit dem Laser
- Arbeitsablauf
- Meldung bei nicht erwartungsgemäßem Arbeitsergebnis und zu treffende Maßnahmen
- Meldung bei Störungen und einzuleitende Maßnahmen
- Zuständigkeit für die Störungsbehebung
- Betriebsanleitung und deren Aufbewahrungsort zur Einsichtnahme
- Reinigung und Wartung

....

Unterschrift des Einweisers Unterschrift des Eingewiesenen

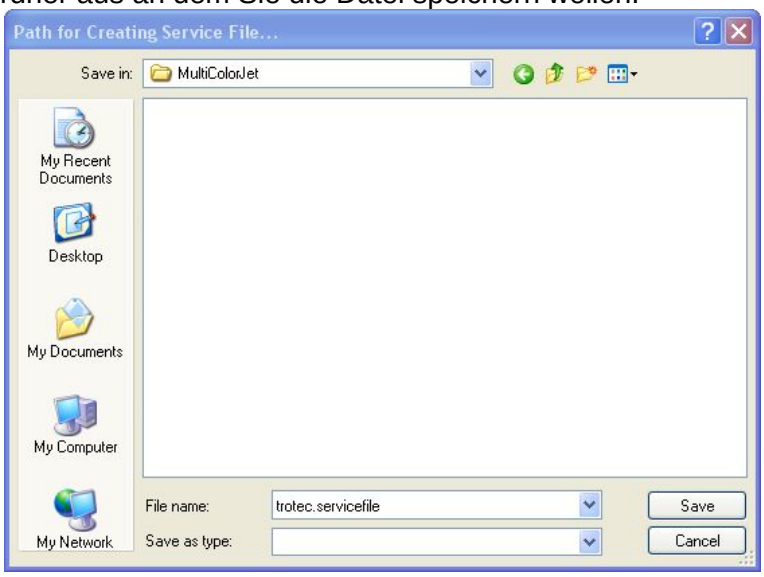
6.6 Erstellung einer Service-Datei

Wenn ein Problem mit dem Multi Color Jet auftritt, das nicht mit den Schritten die in Abschnitt „6.1 Tipps zur Fehlerbehebung“ beschrieben sind behoben werden kann, muss eine Service Datei erstellt werden und gemeinsam mit dem ausgefüllten „Antwortformular“ an ihren Händler oder an techsupport@troteclaser.com geschickt werden.

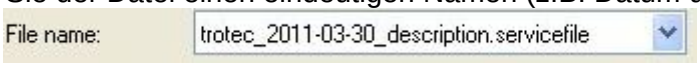
Bevor Sie eine Servicedatei erstellen, bitte die MultiColorJetControl und Laser Software (JobControl/Minimanager) schließen.
Windows „START“ Menü öffnen.
Navigieren Sie zu „Alle Programme“ – „Trotec“ – Multi Color Jet“ – „Tools“.

Klicken Sie auf „CreateServiceFile“.

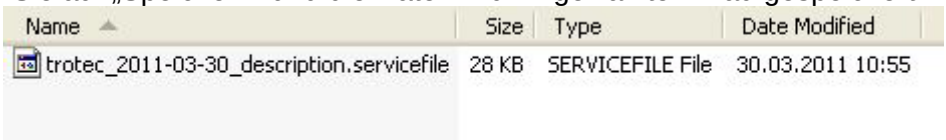
Wählen Sie einen Ordner aus an dem Sie die Datei speichern wollen.



Geben Sie der Datei einen eindeutigen Namen (z.B. Datum und Kurzbeschreibung).



Klicken Sie auf „Speichern“ und die Datei wird im gewählten Pfad gespeichert.



Senden Sie die Service Datei gemeinsam mit dem ausgefüllten „Antwortformular“ an ihren Händler oder an techsupport@troteclaser.com.

6.7 Antwortformular

Wenn ein Problem mit dem Gerät auftritt, bitten wir Sie, folgende Informationen zu notieren und zusätzlich eine Service-Datei zu erstellen.

Datum	

Maschinendaten

Seriennummer	
Software Version Laser	
Software Version Multi Color Jet	
Treiber Version	
Layout Software	
Firmware Version	

Kontaktdaten

Name	
Bundesland	
Telefonnummer	
Email Adresse	

Problembeschreibung

Scheint eine Fehlermeldung am Monitor auf, wenn ja welche?

Was geschah bevor der Fehler auftrat? (Gewitter, Windows-Update…)

Was wurde versucht um das Problem zu beheben?

Bitte senden Sie die Informationen an Ihren Händler oder an techsupport@troteclaser.com.